

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Masaki KINOSHITA, et al.

GAU:

SERIAL NO: NEW APPLICATION

EXAMINER:

FILED: HERewith

FOR: DISPLAY APPARATUS AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

REQUEST FOR PRIORITY

COMMISSIONER FOR PATENTS
ALEXANDRIA, VIRGINIA 22313

SIR:

☒ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number PCT/JP03/06071, filed MAY 15, 2003, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.

☐ Full benefit of the filing date(s) of U.S. Provisional Application(s) is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e): Application No. Date Filed

☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicants claim as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NUMBER</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
Japan	2002-143812	May 17, 2002
Japan	2002-143813	May 17, 2002
Japan	2002-143814	May 17, 2002
Japan	2003-134349	May 13, 2003

Certified copies of the corresponding Convention Application(s)

☒ are submitted herewith

☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

☐ were filed in prior application Serial No. filed

☐ were submitted to the International Bureau in PCT Application Number

Receipt of the certified copies by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

☐ (A) Application Serial No.(s) were filed in prior application Serial No. filed ; and

☐ (B) Application Serial No.(s)

☐ are submitted herewith

☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully Submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.

Gregory J. Maier

Registration No. 25,599

James D. Hamilton

Registration No. 28,421

Customer Number

22850

Tel. (703) 413-3000

Fax. (703) 413-2220

(OSMMN 05/03)

GJM:fbl

I:\USER\FBLAZ\PCT BY-PASS\250838.REQ.PRIORITY.DOC

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: 2003年 5月13日

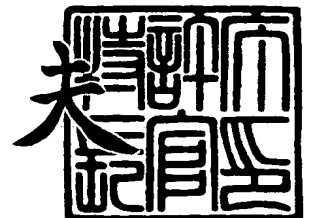
出願番号
Application Number: 特願2003-134349
[ST. 10/C]: [JP2003-134349]

出願人
Applicant(s): 東芝松下ディスプレイテクノロジー株式会社

2003年11月26日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井 康夫



出証番号 出証特2003-3097703

【書類名】 特許願

【整理番号】 A000302451

【提出日】 平成15年 5月13日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 G02F 1/13

【発明の名称】 表示装置及びその製造方法

【請求項の数】 46

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区港南四丁目 1 番 8 号 東芝松下ディスプレイ
テクノロジー株式会社内

【氏名】 木下 正樹

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区港南四丁目 1 番 8 号 東芝松下ディスプレイ
テクノロジー株式会社内

【氏名】 川又 健司

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区港南四丁目 1 番 8 号 東芝松下ディスプレイ
テクノロジー株式会社内

【氏名】 山中 訓

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区港南四丁目 1 番 8 号 東芝松下ディスプレイ
テクノロジー株式会社内

【氏名】 栗須 宏之

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区港南四丁目 1 番 8 号 東芝松下ディスプレイ
テクノロジー株式会社内

【氏名】 宮崎 達哉

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区港南四丁目 1 番 8 号 東芝松下ディスプレイ
テクノロジー株式会社内

【氏名】 川田 靖

【特許出願人】

【識別番号】 302020207

【氏名又は名称】 東芝松下ディスプレイテクノロジー株式会社

【代理人】

【識別番号】 100058479

【弁理士】

【氏名又は名称】 鈴江 武彦

【電話番号】 03-3502-3181

【選任した代理人】

【識別番号】 100091351

【弁理士】

【氏名又は名称】 河野 哲

【選任した代理人】

【識別番号】 100088683

【弁理士】

【氏名又は名称】 中村 誠

【選任した代理人】

【識別番号】 100108855

【弁理士】

【氏名又は名称】 蔵田 昌俊

【選任した代理人】

【識別番号】 100084618

【弁理士】

【氏名又は名称】 村松 貞男

【選任した代理人】**【識別番号】** 100092196**【弁理士】****【氏名又は名称】** 橋本 良郎**【先の出願に基づく優先権主張】****【出願番号】** 特願2002-143812**【出願日】** 平成14年 5月17日**【先の出願に基づく優先権主張】****【出願番号】** 特願2002-143813**【出願日】** 平成14年 5月17日**【先の出願に基づく優先権主張】****【出願番号】** 特願2002-143814**【出願日】** 平成14年 5月17日**【手数料の表示】****【予納台帳番号】** 011567**【納付金額】** 21,000円**【提出物件の目録】****【物件名】** 明細書 1**【物件名】** 図面 1**【物件名】** 要約書 1**【包括委任状番号】** 0206696**【プルーフの要否】** 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 表示装置及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 一对のガラス基板間に光学物質を封入して構成された複数の表示画素部を有する表示装置において、

前記夫々のガラス基板は、その外表面に貼り付けられ前記ガラス基板よりも厚い厚さを有するフィルムを備え、

少なくとも一方のフィルムは、偏光板で構成され、

しかも、前記夫々のガラス基板は、前記表示装置が湾曲可能な厚さに構成されたことを特徴とする表示装置。

【請求項 2】 前記夫々のガラス基板の厚さは、0.15mm以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の表示装置。

【請求項 3】 前記表示装置は、200mm以下の曲率半径で湾曲可能に構成されたことを特徴とする請求項 2 に記載の表示装置。

【請求項 4】 前記光学物質は、液晶組成物であることを特徴とする請求項 1 に記載の表示装置。

【請求項 5】 前記光学物質は、EL (electro-luminescence) 材料であることを特徴とする請求項 1 に記載の表示装置。

【請求項 6】 前記一对のガラス基板間に配置されたスペーサを備え、前記スペーサは、少なくとも一方の前記ガラス基板に固定されたことを特徴とする請求項 1 に記載の表示装置。

【請求項 7】 前記表示画素部の夫々は、一方の前記ガラス基板上に形成された TFT (thin film transistor) 及び画素電極を含むことを特徴とする請求項 1 に記載の表示装置。

【請求項 8】 前記 TFT が p-Si (多結晶シリコン膜) を含むことを特徴とする請求項 7 に記載の表示装置。

【請求項 9】 ガラス基板の一方の主面に複数の表示画素部を有する表示装置において、

前記ガラス基板は、その他方の主面におけるガラス基板端部まで延在して配置

され前記ガラス基板よりも厚い厚さを有する偏光板を備え、

前記ガラス基板は、前記表示装置が湾曲可能な厚さに構成されたことを特徴とする表示装置。

【請求項 10】 前記ガラス基板の厚さは、0.15 mm以下であることを特徴とする請求項 9 に記載の表示装置。

【請求項 11】 前記表示装置は、200 mm以下の曲率曲率で湾曲可能に構成されたことを特徴とする請求項 10 に記載の表示装置。

【請求項 12】 偏光板の厚さは、0.5 mm以下であることを特徴とする請求項 10 に記載の表示装置。

【請求項 13】 前記表示画素部は、前記ガラス基板上に互いに略直交するように配置された信号線と走査線との交点近傍にスイッチ素子を備え、

前記スイッチ素子は、多結晶シリコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成されたことを特徴とする請求項 9 に記載の表示装置。

【請求項 14】 前記信号線に駆動信号を供給する信号線駆動回路と、前記走査線に駆動信号を供給する走査線駆動回路と、を備え、前記信号線駆動回路及び前記走査線駆動回路は、前記ガラス基板上に設けられたことを特徴とする請求項 13 に記載の表示装置。

【請求項 15】 前記信号線駆動回路及び前記走査線駆動回路は、多結晶シリコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成されたことを特徴とする請求項 14 に記載の表示装置。

【請求項 16】 一对のガラス基板間に光学物質を封入して構成された複数の表示画素部を有する表示装置の製造方法において、

(a) 前記一对のガラス基板を所定の間隙で貼り合わせる工程と、

(b) 前記夫々のガラス基板の外表面を研磨することで0.15 mm以下の厚さとする工程と、

(c) 少なくとも一方の前記ガラス基板の外表面に前記ガラス基板よりも厚い厚さを有するフィルムを貼り付ける工程と、

(d) 前記フィルム及び前記一对のガラス基板を所定の寸法にカットする工程と、

を備えたことを特徴とする表示装置の製造方法。

【請求項 17】 貼り合わせ工程に先立ち、一方のガラス基板上に液晶組成物を滴下する工程を備えたことを特徴とする請求項 16 に記載の表示装置の製造方法。

【請求項 18】 カット工程後に前記フィルムが配置されていないガラス基板を外部電極端子と接続する工程を備えたことを特徴とする請求項 16 に記載の表示装置の製造方法。

【請求項 19】 接続工程後にガラス基板に他のフィルムを貼り付ける工程を備えたことを特徴とする請求項 18 に記載の表示装置の製造方法。

【請求項 20】 アレイ基板と対向基板との間に液晶層を保持して構成された表示パネルと、

前記表示パネルを照明するバックライトユニットと、を備えた表示装置において、

前記アレイ基板は、

第 1 光透過性絶縁基板と、

前記第 1 光透過性絶縁基板の一方の主面側に互いに略直交するように配置された信号線及び走査線と、

前記信号線と前記走査線との交点近傍に配置されたスイッチ素子と、

前記スイッチ素子に接続された画素電極と、を備え、

前記対向基板は、

第 2 光透過性絶縁基板と、

前記第 2 光透過性絶縁基板の一方の主面側に前記画素電極と対向するように配置された対向電極と、を備え、

前記第 1 光透過性絶縁基板及び前記第 2 光透過性絶縁基板のそれぞれの他方の主面上には、前記第 1 光透過性絶縁基板及び前記第 2 光透過性絶縁基板より厚い厚さを有する偏光板がそれぞれ配置されたことを特徴とする表示装置。

【請求項 21】 アレイ基板と対向基板との間に液晶層を保持して構成された表示パネルを備えた表示装置において、

前記アレイ基板は、

第1絶縁基板と、

前記第1絶縁基板の一方の主面側に互いに略直交するように配置された信号線及び走査線と、

前記信号線と前記走査線との交点近傍に配置されたスイッチ素子と、

前記スイッチ素子に接続された反射電極と、を備え、

前記対向基板は、

第2絶縁基板と、

前記第2絶縁基板の一方の主面側に前記画素電極と対向するように配置された対向電極と、を備え、

前記第2絶縁基板の他方の主面上には、前記第2絶縁基板より厚い厚さを有する偏光板が配置されたことを特徴とする表示装置。

【請求項22】 複数の表示画素部を有する表示装置において、

絶縁基板と、

前記絶縁基板上に貼り付けられた偏光板と、

前記偏光板上に貼り付けられるとともに、所定領域内における位置を検知して入力信号を生成するタッチパネルと、

を備えたことを特徴とする表示装置。

【請求項23】 第1絶縁基板と、

前記第1絶縁基板の一方の主面側に設けられた複数の表示画素部と、

前記第1絶縁基板の前記表示画素部に対向して配置された第2絶縁基板と、

前記第2絶縁基板の前記表示画素部との対向面とは反対の主面上に貼り付けられた偏光板と、

前記偏光板上に貼り付けられるとともに、所定領域内における位置を検知して入力信号を生成するタッチパネルと、

を備えたことを特徴とする表示装置。

【請求項24】 前記偏光板は、前記絶縁基板より厚い厚さを有することを特徴とする請求項22または23に記載の表示装置。

【請求項25】 前記タッチパネルは、

前記所定領域に配置された第1導電体層、及び、前記第1導電体層の対向する

2 辺に配置された一組の第 1 検出電極を備えた第 1 基板と、

前記所定領域に配置された第 2 導電体層、及び、前記第 2 導電体層の対向する 2 辺であって前記第 1 検出電極に対して直交する 2 辺に配置された一組の第 2 検出電極を備えた第 2 基板と、

前記第 1 基板と前記第 2 基板とを所定の間隔で保持する保持手段と、
を備え、

前記第 1 基板は、前記偏光板上に貼り付けられたことを特徴とする請求項 22 または 23 に記載の表示装置。

【請求項 26】 前記表示画素部は、一対の電極間に表示媒体を備えたことを特徴とする請求項 22 または 23 に記載の表示装置。

【請求項 27】 前記表示画素部は、前記絶縁基板上に互いに略直交するように配置された信号線と走査線との交点近傍にスイッチ素子を備え、

前記スイッチ素子は、多結晶シリコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成されたことを特徴とする請求項 26 に記載の表示装置。

【請求項 28】 前記信号線に駆動信号を供給する信号線駆動回路と、
前記走査線に駆動信号を供給する走査線駆動回路と、を備え、
前記信号線駆動回路及び前記走査線駆動回路は、前記絶縁基板上に設けられたことを特徴とする請求項 27 に記載の表示装置。

【請求項 29】 前記信号線駆動回路及び前記走査線駆動回路は、多結晶シリコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成されたことを特徴とする請求項 28 に記載の表示装置。

【請求項 30】 前記表示画素部を構成する一対の電極間に所定のギャップを形成するための柱状スペーサを備えたことを特徴とする請求項 26 に記載の表示装置。

【請求項 31】 前記偏光板が配置された前記絶縁基板は、0.15mm 以下の厚さを有することを特徴とする請求項 22 または 23 に記載の表示装置。

【請求項 32】 アレイ基板と対向基板との間に液晶層を保持して構成された表示パネルと、

前記表示パネルを照明するバックライトユニットと、

所定領域内における位置を検知して入力信号を生成するタッチパネルと、を備えた表示装置において、

前記アレイ基板は、

第1光透過性絶縁基板と、

前記第1光透過性絶縁基板の一方の主面側に互いに略直交するように配置された信号線及び走査線と、

前記信号線と前記走査線との交点近傍に配置されたスイッチ素子と、

前記スイッチ素子に接続された画素電極と、を備え、

前記対向基板は、

第2光透過性絶縁基板と、

前記第2光透過性絶縁基板の一方の主面側に前記画素電極と対向するように配置された対向電極と、を備え、

さらに、前記第1光透過性絶縁基板及び前記第2光透過性絶縁基板のそれぞれの方の主面上に貼り付けられた偏光板を備え、

前記タッチパネルは、前記第2光透過性絶縁基板側の前記偏光板上に貼り付けられたことを特徴とする表示装置。

【請求項33】 アレイ基板と対向基板との間に液晶層を保持して構成された表示パネルと、

所定領域内における位置を検知して入力信号を生成するタッチパネルと、を備えた表示装置において、

前記アレイ基板は、

第1光透過性絶縁基板と、

前記第1光透過性絶縁基板の一方の主面側に互いに略直交するように配置された信号線及び走査線と、

前記信号線と前記走査線との交点近傍に配置されたスイッチ素子と、

前記スイッチ素子に接続された画素電極と、を備え、

前記対向基板は、

第2光透過性絶縁基板と、

前記第2光透過性絶縁基板の一方の主面側に前記画素電極と対向するように配

置された対向電極と、を備え、

さらに、前記第2光透過性絶縁基板の他方の主面上に貼り付けられた偏光板を備え、

前記タッチパネルは、前記偏光板上に貼り付けられたことを特徴とする表示装置。

【請求項34】 複数の表示画素部を有する表示装置において、
絶縁基板と、
前記絶縁基板上に貼り付けられるとともに、所定領域内における位置を検知して入力信号を生成するタッチパネルと、
前記タッチパネル上に貼り付けられた偏光板と、
を備えたことを特徴とする表示装置。

【請求項35】 複数の表示画素部を有する表示装置において、
絶縁基板と、
前記絶縁基板上に貼り付けられた偏光板と、
前記偏光板上に貼り付けられるとともに、前記表示画素部を照明するバックライトユニットと、
を備えたことを特徴とする表示装置。

【請求項36】 絶縁基板と、
前記絶縁基板の一方の主面側に設けられた複数の表示画素部と、
前記絶縁基板の他方の主面上に貼り付けられた偏光板と、
前記偏光板上に貼り付けられるとともに、前記表示画素部を照明するバックライトユニットと、
を備えたことを特徴とする表示装置。

【請求項37】 前記偏光板は、前記絶縁基板より厚い厚さを有することを特徴とする請求項35または36に記載の表示装置。

【請求項38】 前記バックライトユニットは、光源部と、この光源部から出射された光に所定の光学特性を与える光学シートと、を備え、

前記光学シートは、前記偏光板上に貼り付けられたことを特徴とする請求項35または36に記載の表示装置。

【請求項 39】 前記バックライトユニットは、面光源部を備え、
前記面光源部は、前記偏光板上に貼り付けられたことを特徴とする請求項 35
または 36 に記載の表示装置。

【請求項 40】 前記表示画素部は、一対の電極間に表示媒体を備えたこと
を特徴とする請求項 35 または 36 に記載の表示装置。

【請求項 41】 前記表示画素部は、前記絶縁基板上に互いに略直交するよ
うに配置された信号線と走査線との交点近傍にスイッチ素子を備え、
前記スイッチ素子は、多結晶シリコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成
されたことを特徴とする請求項 40 に記載の表示装置。

【請求項 42】 前記信号線に駆動信号を供給する信号線駆動回路と、
前記走査線に駆動信号を供給する走査線駆動回路と、を備え、
前記信号線駆動回路及び前記走査線駆動回路は、前記絶縁基板上に設けられた
ことを特徴とする請求項 41 に記載の表示装置。

【請求項 43】 前記信号線駆動回路及び前記走査線駆動回路は、多結晶シ
リコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成されたことを特徴とする請求項 4
2 に記載の表示装置。

【請求項 44】 前記表示画素部を構成する一対の電極間に所定のギャップ
を形成するための柱状スペーサを備えたことを特徴とする請求項 40 に記載の表
示装置。

【請求項 45】 前記偏光板が配置された前記絶縁基板は、0.15mm以
下の厚さを有することを特徴とする請求項 35 または 36 に記載の表示装置。

【請求項 46】 アレイ基板と対向基板との間に液晶層を保持して構成され
た表示パネルと、

前記表示パネルを照明するバックライトユニットと、を備えた表示装置におい
て、

前記アレイ基板は、

第 1 光透過性絶縁基板と、

前記第 1 光透過性絶縁基板の一方の主面側に互いに略直交するように配置され
た信号線及び走査線と、

前記信号線と前記走査線との交点近傍に配置されたスイッチ素子と、
前記スイッチ素子に接続された画素電極と、を備え、
前記対向基板は、
第 2 光透過性絶縁基板と、
前記第 2 光透過性絶縁基板の一方の主面側に前記画素電極と対向するように配置された対向電極と、を備え、
さらに、前記第 1 光透過性絶縁基板及び前記第 2 光透過性絶縁基板のそれぞれの他方の主面上に貼り付けられた偏光板を備え、
前記バックライトユニットは、前記第 1 光透過性絶縁基板側の前記偏光板上に貼り付けられたことを特徴とする表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

この発明は、表示装置及びその製造方法に係り、特に薄型化を達成可能な表示装置の構造に関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

液晶表示装置に代表される平面表示装置は、軽量、薄型、低消費電力の特徴を生かして各種分野で利用されている。中でも液晶表示装置は、パーソナル・コンピュータに代表される携帯情報機器に多用されている。

【0 0 0 3】

近年、このような液晶表示装置には、より一層の薄型化が要求されている。このような要求を満足させるべく、薄型のガラス基板を用いることも考えられるが、0.5 mm未満のガラス基板を用いて製造することは、その自重による基板の撓み等の問題から、搬送等が困難となり、製造歩留りを低減させる原因となる。また、このような基板で構成された表示装置では、若干の衝撃に対しても端部の割れ、欠け等に留まらず、全体が破損する事態が生じやすい。ガラス基板に代えて樹脂製のフィルム等を用いることも考えられるが、成膜温度等の制約を受けるため、実用的ではない。

【0004】

一方で、液晶表示装置を構成する一方の基板の外面をエッチングして厚さを薄くする製造方法が提案されている（例えば、特許文献1参照。）。この製造方法によれば、一方の基板はエッチングにより0.1～0.2mm程度まで薄く形成され、他方の基板は0.3～1.1mm程度の厚さを有し基板としての強度が高く、しかも液晶表示装置としての強度も十分であるとされている。

【0005】

しかしながら、このような製造方法で製造された液晶表示装置においても、依然として市場で要求される十分な薄型化、軽量化を満足する事はできない。また、このような製造方法では、表示性能を維持しつつ湾曲可能な液晶表示装置を製造することはできない。

【0006】**【特許文献1】**

特許第2678325号公報

【0007】**【発明が解決しようとする課題】**

そこで、この発明は、上記問題点を解決するためになされたものであり、その目的は、表示性能を維持しつつ、より一層の薄型化が達成できる表示装置及びその製造方法を提供することにある。また、この発明の目的は、より一層の薄型化とともに、優れた耐久性を備えた表示装置及びその製造方法を提供することにある。

【0008】**【課題を解決するための手段】**

この発明の第1の様態による表示装置は、
一対のガラス基板間に光学物質を封入して構成された複数の表示画素部を有する表示装置であって、

前記夫々のガラス基板は、その外表面に貼り付けられ前記ガラス基板よりも厚い厚さを有するフィルムを備え、

少なくとも一方のフィルムは、偏光板で構成され、

しかも、前記夫々のガラス基板は、前記表示装置が湾曲可能な厚さに構成されたことを特徴とする。

【0009】

この発明の第2の様態による表示装置は、
ガラス基板の一方の主面に複数の表示画素部を有する表示装置であって、
前記ガラス基板は、その他方の主面におけるガラス基板端部まで延在して配置され前記ガラス基板よりも厚い厚さを有する偏光板を備え、
前記ガラス基板は、前記表示装置が湾曲可能な厚さに構成されたことを特徴とする。

【0010】

この発明の第3の様態による表示装置の製造方法は、
一対のガラス基板間に光学物質を封入して構成された複数の表示画素部を有する表示装置の製造方法であって、
(a) 前記一対のガラス基板を所定の間隙で貼り合わせる工程と、
(b) 前記夫々のガラス基板の外表面を研磨することで0.15mm以下の厚さとする工程と、
(c) 少なくとも一方の前記ガラス基板の外表面に前記ガラス基板よりも厚い厚さを有するフィルムを貼り付ける工程と、
(d) 前記フィルム及び前記一対のガラス基板を所定の寸法にカットする工程と、
を備えたことを特徴とする。

【0011】

【発明の実施の形態】

以下、この発明の一実施の形態に係る表示装置について図面を参照して説明する。

【0012】

(第1実施形態)

図1及び図2に示すように、第1実施形態に係る表示装置すなわち液晶表示装置1は、光透過型の液晶パネル100と、この液晶パネル100に駆動信号を供

給する駆動回路基板500と、液晶パネル100を裏面側から照明するバックライトユニット800と、を備えて構成されている。液晶パネル100と駆動回路基板500とは、フレキシブル配線基板950を介して電氣的に接続される。フレキシブル配線基板950は、異方性導電膜(ACF)951などによって液晶パネル100及び駆動回路基板500に電氣的に接続されている。

【0013】

液晶パネル100は、マトリクス状に配置された複数の表示画素部PXを備えた対角12.1インチサイズの有効表示領域102を有している。この液晶パネル100は、アレイ基板200と、対向基板400と、アレイ基板200と対向基板400との間にそれぞれ配向膜219及び405を介して保持された液晶層410と、を有している。この液晶パネル100としては、セルギャップの変動が表示に与える影響が少ない表示モード、例えばツイステッド・ネマチック(TN)表示モード、IPS(In Plain Switching)表示モードが適している。この実施形態では、基板間で液晶分子が90° 捩れ配向したTN表示モードを採用した。

【0014】

アレイ基板200は、より薄型化を達成するために、ガラスからなる0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さを有する(第1実施形態では0.1mmの厚さを有する)光透過性の絶縁基板201を備えている。この絶縁基板201は、その一方の主面(表面)上に、マトリクス状に配置された複数の信号線X及び複数の走査線Yと、信号線Xと走査線Yとの交点近傍に配置されたスイッチ素子211と、スイッチ素子211に接続された画素電極213と、を備えている。

【0015】

スイッチ素子211は、薄膜トランジスタすなわちTFT(Thin Film Transistor)によって構成されている。このスイッチ素子211は、多結晶シリコン膜すなわちp-Si膜を活性層として備えている。p-Si膜は、チャネル領域212c、及びこのチャネル領域212cを挟んで配置されたソース領域212s及びドレイン領域212dを備えている。

【0016】

スイッチ素子211のゲート電極215は、例えば走査線Yと一体的にMoW（モリブデン－タンゲステン）合金膜で構成され、走査線Yに接続されている。このゲート電極215は、p-Si膜のチャネル領域212cの真上に位置するとともに、TEOS（テトラエトキシシラン）膜などから成るゲート絶縁膜214上に配置される。

【0017】

スイッチ素子211のソース電極216sは、例えばAlNd（アルミニウム－ネオジウム）合金膜で構成されている。このソース電極216sは、p-Si膜のソース領域212sに接続されているとともに画素電極213に接続されている。スイッチ素子211のドレイン電極216dは、例えば信号線Xと一体的にAlNd（アルミニウム－ネオジウム）合金膜で構成されている。このドレイン電極216dは、p-Si膜のドレイン領域212dに接続されているとともに信号線Xに接続されている。

【0018】

このような構成のスイッチ素子211は、SiO₂等の酸化膜あるいはSiN_x等の窒化膜からなる層間絶縁膜217によって覆われる。また、この層間絶縁膜217は、フォトリソグラフィプロセスによって所定パターンに形成されたカラーレジスト層からなるカラーフィルタ層CFによって覆われる。第1実施形態では、層間絶縁膜217は、例えば窒化シリコンによって形成されている。カラーフィルタ層CFは、例えば、赤、緑、青にそれぞれ着色されたネガタイプのカラーレジスト層によって形成されている。各色のカラーフィルタ層は、対応する色の表示画素部PX毎に配置されている。

【0019】

画素電極213は、光透過性を有する導電性部材、例えばITO（インジウム・ティン・オキサイド）やIZO（インジウム・ジnk・オキサイド）によって形成されている。この画素電極213は、カラーフィルタ層CF上に配置される。配向膜219は、すべての画素電極213を覆うように有効表示領域102全面に配置されている。

【0020】

対向基板400は、ガラスからなる0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さを有する（第1実施形態では0.1mmの厚さを有する）光透過性の絶縁基板401を備えている。この絶縁基板401は、その一方の主面（表面）上に、画素電極213に対向して配置された対向電極403を備えている。この対向電極403は、光透過性を有する導電性部材、例えばITOによって形成されている。配向膜405は、対向電極403全体を覆うように有効表示領域102全面に配置されている。

【0021】

有効表示領域102内には、アレイ基板200と対向基板400との間に所定のギャップを形成するための柱状スペーサ104が配置されている。この柱状スペーサ104は、一方の基板に固着されている。例えば、柱状スペーサ104は、アレイ基板200上に配置された黑色樹脂によって形成されており、アレイ基板200上に固着されている。また、有効表示領域102の外側には、遮光層250が額縁状に配置されている。この遮光層250は、遮光性を有する樹脂によって形成され、例えば柱状スペーサ104と同様の黑色樹脂によって形成されている。アレイ基板200及び対向基板400は、柱状スペーサ104によって所定のギャップ、例えば4 μ mのギャップを形成した状態で、シール材106によって貼り合せられている。

【0022】

有効表示領域102の周辺領域には、アレイ基板200に一体的に構成された駆動回路部110が配置されている。すなわち、駆動回路部110は、走査線駆動回路251及び信号線駆動回路261を備えている。走査線駆動回路251は、走査線Yの一端に接続され、対応する走査線Yに走査パルスを供給する。信号線駆動回路261は、信号線Xの一端に接続され、対応する信号線Xに映像信号を供給する。これら走査線駆動回路251及び信号線駆動回路261は、有効表示領域102内のスイッチ素子211と同様に多結晶シリコン膜を含む薄膜トランジスタによって構成されている。

【0023】

また、液晶パネル 1 0 0 は、アレイ基板 2 0 0 の外面及び対向基板 4 0 0 の外面にそれぞれ配置された一对の偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 を備えている。これらの偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 の偏光方向は、それぞれ液晶層 4 1 0 の特性に合わせて設定される。すなわち、偏光板 2 2 0 は、アレイ基板 2 0 0 を構成する絶縁基板 2 0 1 の他方の主面（裏面）上に、粘着剤 2 2 1 によって貼り付けられている。また、偏光板 4 0 7 は、対向基板 4 0 0 を構成する絶縁基板 4 0 1 の他方の主面（裏面）上に、粘着剤 4 0 6 によって貼り付けられている。

【 0 0 2 4 】

これらの偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 は、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されている。詳しくは、これら偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 は、TAC フィルム間にヨウ素を配向させた樹脂層を介在させて構成されている。また、偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 は、それぞれ絶縁基板の端部まで十分に延在されている。すなわち、偏光板 2 2 0 は、アレイ基板 2 0 0 と同等かそれ以上の寸法を有しているとともに、偏光板 4 0 7 も、対向基板 4 0 0 と同等かそれ以上の寸法を有している。この第 1 実施形態では、絶縁基板端部と偏光板端部とを一致させたが、偏光板端部が絶縁基板端部よりも延在し、絶縁基板角部を被覆するように構成しても構わない。また、これらの偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 は、各絶縁基板 2 0 1 及び 4 0 1 の厚さよりも厚く、例えば 0. 3 mm の厚さを有している。

【 0 0 2 5 】

このように、液晶パネル 1 0 0 の薄型化を達成するために、各絶縁基板 2 0 1 及び 4 0 1 を極めて薄い厚さ、例えば 0. 1 mm 程度とした場合であっても、上述した偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 を設けることによって各絶縁基板 2 0 1 及び 4 0 1 を補強することが可能となる。これにより、液晶パネル 1 0 0 に折り曲げるような応力が加わった場合であっても、絶縁基板 2 0 1 及び 4 0 1 の割れを防止することが可能となり、破損しにくくフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供することができる。また、特に偏光板を絶縁基板の端部まで十分に延在させたことで、絶縁基板の割れ、欠け等を極端に低減することが可能となる。

【 0 0 2 6 】

このような構成の液晶パネル 1 0 0 によれば、曲率半径が 2 0 0 mm 以下、更

には曲率半径が150 mmまで湾曲させても、破損が生じることなく、また表示品位を維持することができた。

次に、上述したように構成された液晶表示装置における光透過型液晶パネルの製造方法について説明する。

まず、図4及び図5に示すように、それぞれ厚さ約0.7 mmの無アルカリ (non-alkali) ガラス板からなる第1ガラス基材10及び第2ガラス基材12を用意する。ここで説明する製造方法では、搬送工程などでの基板の撓みを考慮して0.7 mm厚のガラス基板を用いたが、後工程での基板の研磨時間を短縮するために0.5 mm厚等の比較的薄い厚さのガラス基板を用いてもよい。これら第1ガラス基材10及び第2ガラス基材12は、例えば、液晶パネル4枚分の割り当てが可能な大きさの矩形状に形成されている。

【0027】

第1ガラス基材10上においては、多結晶シリコン膜を活性層として用いて構成されたスイッチ素子、画素電極、カラーフィルタ層等を有した表示素子回路部14を4箇所の表示領域15にそれぞれ形成する。多結晶シリコン (p-Si) 膜は、例えば以下のようにして形成される。まず、非晶質シリコン (a-Si) 膜をCVD法等で成膜する。その後、a-Si膜にエキシマレーザビーム等を照射して結晶成長させた後に、所望の不純物をドーピングする。さらに、その後、600℃程度の温度で不純物を活性化する。これにより、多結晶シリコン膜画形成される。ここでは、基板としてガラス基板を用いているため、450℃以上の高温プロセスを用いることができる。また、液晶パネル内外の配線接続を行う接続電極部16を各表示領域15の周辺領域に形成する。さらに、駆動回路部も周辺領域に形成する。

【0028】

続いて、各表示領域15を囲むようにシール材106を枠状に塗布形成する。更に、第1ガラス基材10上の周縁全周に沿ってダミーシール107を塗布形成する。シール材106及びダミーシール107は、熱硬化型や光 (UV) 硬化型の種々の接着剤を用いて形成される。ここでは、シール材106及びダミーシール107は、例えばエポキシ系接着剤を用いてディスペンサにより描画される

。なお、接続電極部 16 は、シール材 106 の外側まで延出している。

【0029】

一方、第2ガラス基材 12 上においては、ITO からなる対向電極 403 等をそれぞれ表示領域に対応する4箇所形成する。

続いて、第1ガラス基材 10 上の各シール材 106 で囲まれた領域に所定量の液晶材料 18 を滴下する。その後、第1ガラス基材 10 上の表示領域 15 と第2ガラス基材 12 上の対向電極 403 とがそれぞれ対向するように、第1ガラス基材 10 及び第2ガラス基材 12 を位置決め配置する。

【0030】

続いて、図6(a)に示すように、第1ガラス基材 10 及び第2ガラス基材 12 を互いに接近する方向へ所定圧力で加圧し、シール材 106 及びダミーシール 107 により貼り合わせる。その後、シール材 106 及びダミーシール 107 を硬化させて第1ガラス基材 10 及び第2ガラス基材 12 を接着する。

【0031】

続いて、第1ガラス基材 10 及び第2ガラス基材 12 の外面を研磨して薄膜化する。この実施形態では、図6(b)に示すように、まず、表示素子回路部 14 が設けられた第1ガラス基材 10 を研磨する。研磨は、沸酸系エッチャントによる化学エッチングの手法を用いて行った。第1ガラス基材 10 を研磨する間、第2ガラス基材 12 側を耐薬品性を有したシート等で保護しておく。なお、研磨は、機械研磨あるいは化学的機械研磨(CMP)の手法を用いてもよい。

【0032】

そして、第1ガラス基材 10 を研磨することにより、厚さ約 0.1mm のガラス基板 201 とする。薄膜化したガラス基板 201 の厚さは、柔軟性、研磨精度、機械強度、表示素子回路形成の内部応力等の条件を考慮し、約 0.15mm 以下、望ましくは 0.1mm 以下にすることが好ましい。ガラス基板を 0.15mm 以上とした場合、曲げに対して柔軟性がなくなるおそれがある。逆に、ガラス基板を薄くしすぎると、水分等の浸入を防止できず、液晶パネルとしての信頼性が低下してしまう。そこで、ガラス基板 201 の厚さは約 0.01mm 以上であることが好ましい。

【0033】

続いて、図6(c)に示すように、研磨されたガラス基板201の外面に接着層241を介して厚さ約0.1mmの補強板240を接着する。

続いて、図7(a)に示すように、第2ガラス基材12を上記と同様の方法により研磨して薄膜化し、厚さ約0.1mmのガラス基板401とする。続いて、図7(b)に示すように、ガラス基板401の外面に接着層223を介して厚さ約0.1mmの補強板205を接着する。

【0034】

補強板205及び240としては、例えば、ポリエーテルスルフォン(PES)、ポリエチレンナフタレート(PEN)、ポリカーボネイト(PC)、アクリル樹脂、強化プラスチック、ポリイミド等を用いることができる。この実施形態では、補強板205としてPESを用いた。

【0035】

上記のようにして第1ガラス基材10及び第2ガラス基材12を薄膜化し、更に、補強板240及び205を貼り付けて補強した後、図7(b)、図7(c)に示すように、ガラス基板201、401および補強板240、205を所定位置に沿って切断し、それぞれ液晶パネルを構成する4つの部分に切り分ける。切断には、例えばレーザーを用い、ガラス基板及び補強板を同時に切断する。レーザーとして、CO₂レーザーや2次乃至4次高調波UV-YAGレーザーなどを用いることにより、切断面が滑らかとなり、ガラス基板のクラック等を防止することができる。なお、切断は、レーザーを用いた手法に限らず、機械的な切断方法を用いてもよい。

【0036】

続いて、図8(a)に示すように、切出された各液晶パネルにおいて、ガラス基板201上に貼付されていた補強板240及び接着層241をエッチング等により除去する。また、ガラス基板401上に貼付されていた補強板205及び接着層223をエッチング等により除去する。

【0037】

続いて、図8(b)に示すように、ガラス基板201の外面に粘着剤221を

介して厚さ約 0. 3 mm の偏光板 2 2 0 を接着する。また、ガラス基板 4 0 1 の外面に粘着剤 4 0 6 を介して厚さ約 0. 3 mm の偏光板 4 0 7 を接着する。

以上の工程により、光透過型の液晶パネルが完成する。

【 0 0 3 8 】

なお、上述した液晶パネルの製造方法では、貼り合わせる前の一方の基板上に液晶材料を滴下して液晶層 4 1 0 を形成することにより、製造時間を短縮することが可能であるが、空の液晶セルを形成した後に液晶材料を真空注入してもよい。

【 0 0 3 9 】

すなわち、第 1 ガラス基材 1 0 及び第 2 ガラス基材 2 0 上に、上述した工程と同様に必要な構成要素を形成した後に、シール材 1 0 6 及びダミーシール 1 0 7 を塗布形成して第 1 ガラス基材 1 0 と第 2 ガラス基材 1 2 とを貼り合わせる。なお、シール材 1 0 6 を塗布形成する際には、後に液晶材料を注入するための注入口を確保する。

【 0 0 4 0 】

続いて、第 1 ガラス基材 1 0 及び第 2 ガラス基材 1 2 の外面を研磨して薄膜化した後、ガラス基板 2 0 1 及び 4 0 1 のそれぞれの外面に接着層 2 4 1 及び 2 2 3 を介して補強板 2 4 0 及び 2 0 5 を接着する。そして、ガラス基板 2 0 1、4 0 1 および補強板 2 4 0、2 0 5 を所定位置に沿って切断し、それぞれ液晶パネルを構成する 4 つの部分に切り分ける。

【 0 0 4 1 】

続いて、切出された各液晶パネルにおいて、ガラス基板 2 0 1 上に貼付されていた補強板 2 4 0 及び接着層 2 4 1 をエッチング等により除去する。また、ガラス基板 4 0 1 上に貼付されていた補強板 2 0 5 及び接着層 2 2 3 をエッチング等により除去する。

続いて、ガラス基板 2 0 1 の外面に粘着剤 2 2 1 を介して偏光板 2 2 0 を接着する。また、ガラス基板 4 0 1 の外面に粘着剤 4 0 6 を介して偏光板 4 0 7 を接着する。

【 0 0 4 2 】

続いて、各液晶パネルに注入口から液晶材料を真空注入する。その後、注入口を紫外線硬化型の樹脂などによって封止する。

以上の工程により、光透過型の液晶パネルを製造してもよい。

【0043】

また、上述した製造方法では、大型の基材から複数の液晶パネルを切り出すいわゆる多面取りについて説明したが、単個の液晶パネルを個別に製造してもよい。

【0044】

さらに、上述した製造方法では、研磨した基板の外面に、その製造途中で補強板を接着したが、必須ではない。製造工程において、基板が破損するほどの応力を与えることがなければ、補強板を接着する必要はなく、補強板を除去する工程も不要となるので、製造工程を簡略化することができる。

【0045】

また、補強板の貼り付け工程の際に、補強板に代えて偏光板を貼り付けることもできる。この場合、後工程での偏光板の貼り付け工程を省くことができる。

【0046】

上述したような光透過型の液晶パネル100を備えた液晶表示装置1では、バックライトユニット800から出射された光は、偏光板220を介して液晶パネル100のアレイ基板200側から入射する。液晶パネル100に入射した光は、画素電極213と対向電極403との間の電界によって制御される液晶層410により変調され、表示画素部PX毎に対向基板400側の偏光板407を選択的に透過する。これにより、表示画像が形成される。

【0047】

この第1実施形態の液晶表示装置によれば、アレイ基板及び対向基板を構成する各絶縁基板を極めて薄くすることができるため、液晶パネルの薄型化を達成することができる。また、このように各絶縁基板を極めて薄くした場合であっても、各絶縁基板よりも厚い偏光板を設けることにより、各絶縁基板を補強することができる。これにより、折り曲げても破損することのないフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供することが可能となる。

【0048】

また、アレイ基板に駆動回路の一部を一体的に構成しているため、外部の回路との接続個所を、駆動回路が配置されない場合は信号線数、例えば1024×3箇所の接続個所が必要であるのに対して、この実施形態では48箇所で済む。しかも、従来では最低限直交する2辺に接続個所が設けられるのに対して、この48箇所の接続個所は液晶パネルの一長辺側の一部のみに配置されることとなる。

【0049】

これにより、液晶パネルと駆動回路基板とを接続するフレキシブル配線基板の接続面積を縮小することが可能であることは勿論のこと、液晶表示装置を折り曲げてもフレキシブル配線基板のはがれや断線を防止することができる。

【0050】

さらに、アレイ基板と対向基板との間のギャップは、アレイ基板に一体の柱状スペーサによって形成されている。これにより、液晶表示装置を折り曲げた場合であってもスペーサの移動を防止することができ、スペーサの移動に伴う表示不良の発生を防止することができる。また、柱状スペーサは、設計値通りの所望の密度で配置することが可能となるため、折り曲げに対してもギャップが大きく変動することはなく、均一な表示品位が確保できる。

【0051】

また、この第1実施形態では、アレイ基板や対向基板を構成するガラス基板の厚さよりも偏光板の厚さが厚く形成されている。このため、液晶パネルを湾曲させた際に、この偏光板がガラス基板を押圧するため、基板が湾曲方向と逆方向に湾曲してセルギャップが増大することが効果的に防止でき、表示品位が損なわれることがない。

【0052】

したがって、表示装置を湾曲させて用いる等、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【0053】

(第2実施形態)

図1及び図3に示すように、第2実施形態に係る表示装置すなわち液晶表示装

置 1 は、反射型の液晶パネル 100 と、この液晶パネル 100 に駆動信号を供給する駆動回路基板 500 と、を備えて構成されている。場合によっては、反射型液晶パネル 100 の表示面側にフロントライトとして面光源部を配置しても良い。なお、上述した第 1 実施形態と同一の構成要素については、同一の参照符号を付して詳細な説明を省略する。

【0054】

アレイ基板 200 及び対向基板 400 を構成する光透過性の各絶縁基板 201 及び 401 は、ガラスによって形成され、0.15 mm 以下、望ましくは 0.1 mm 以下の厚さ（第 2 実施形態では 0.1 mm の厚さ）を有している。

【0055】

画素電極 213 は、光反射性を有する導電性部材、例えばアルミニウムによって形成されている。この画素電極（反射電極）213 は、樹脂層 218 上に配置される。画素電極 213 は、その表面すなわち対向基板 400 に対向する面にランダムな微細凹凸を有している。

【0056】

すなわち、画素電極 213 の下地となる樹脂層 218 は、TFT 211 上に積層された層間絶縁膜 217 の上に形成され、その表面に凹凸パターンを有している。画素電極 213 は、この樹脂層 218 上に配置されることにより、樹脂層 218 の凹凸パターンに倣った凹凸を有するように形成される。これにより、対向基板 400 側から入射した光を散乱して反射することができ、視野角を拡大することができる。

【0057】

対向基板 400 は、絶縁基板 401 の一方の主面（表面）上に配置されたカラーフィルタ層 CF を備えている。カラーフィルタ層 CF は、例えば、赤、緑、青にそれぞれ着色された例えばカラーレジスト層によって形成されている。各色のカラーフィルタ層 CF は、対応する色の表示画素部 PX 毎に配置されている。

【0058】

対向電極 403 は、画素電極 213 に対向してカラーフィルタ層 CF 上に配置されている。この対向電極 403 は、光透過性を有する導電性部材、例えば IT

0によって形成されている。配向膜405は、対向電極403全体を覆うように有効表示領域102全面に配置されている。

【0059】

この液晶パネル100は、対向基板400の外面に配置された偏光板407を備えている。この偏光板407の偏光方向は、液晶層410の特性に合わせて設定される。すなわち、偏光板407は、対向基板400を構成する絶縁基板401の他方の主面（裏面）上に、接着剤406によって接着されている。偏光板407は、上述した第1実施形態と同様に構成される。

【0060】

一方、この液晶パネル100は、アレイ基板200の外面に配置された補強板240を備えている。すなわち、補強板240は、アレイ基板200を構成する絶縁基板201の他方の主面（裏面）上に、接着層241によって接着されている。この補強板240は、樹脂、例えばポリエーテルスルホン（PES）によって形成されている。

【0061】

これらの補強板240及び偏光板407は、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されている。また、補強板240及び偏光板407は、それぞれ絶縁基板の端部まで十分に延在されている。すなわち、補強板240は、アレイ基板200と同等かそれ以上の外形寸法を有しているとともに、偏光板407も、対向基板400と同等かそれ以上の外形寸法を有している。また、補強板240及び偏光板407は、各絶縁基板201及び401の厚さよりも厚い厚さ、例えば0.3mmの厚さを有している。

【0062】

このように、液晶パネル100の薄型化を達成するために、各絶縁基板201及び401を極めて薄い厚さ、例えば0.1mm程度とした場合であっても、上述した補強板240及び偏光板407を設けることによって各絶縁基板201及び401を補強することが可能となる。したがって、液晶パネル100に折り曲げるような応力が加わった場合であっても、絶縁基板201及び401の割れを防止することが可能となり、破損しにくくフレキシブル性を持たせた液晶表示装

置を提供できる。また、特に補強板及び偏光板を絶縁基板の端部まで十分に延在させたことで、絶縁基板の割れ、欠け等を極端に低減することが可能となる。

【0063】

上述したように構成された液晶表示装置における反射型液晶パネルの製造方法は、基本的には、第1実施形態で説明した光透過型液晶パネルの製造方法と同様である。反射型液晶パネルを製造する場合、カラーフィルタ層は第2ガラス基材側に設けられ、第1ガラス基材側に設けられる画素電極は光反射性を有する導電性部材によって形成される。

【0064】

また、図8(a)で示した工程では、ガラス基板201上に貼付された補強板240を除去する必要はなく、ガラス基板401上に貼付された補強板205及び接着層223のみを除去した後、ガラス基板401の外面のみに粘着剤406を介して偏光板407を接着すればよい。

【0065】

また、第1実施形態で説明したような他の方法を適用しても良いことは言うまでもない。

【0066】

上述したような反射型の液晶パネル100を備えた液晶表示装置1では、対向基板400側から偏光板407を介して液晶パネル100に入射した光は、画素電極213によって再び対向基板400側に向けて反射される。このとき、入射光及び反射光は、画素電極213と対向電極403との間の電界によって制御される液晶層410により変調され、表示画素部PX毎に偏光板407を選択的に透過する。これにより、表示画像が形成される。

【0067】

この第2実施形態の液晶表示装置によれば、アレイ基板及び対向基板を構成する各絶縁基板を極めて薄くすることができるため、液晶パネルの薄型化を達成することができる。また、このように各絶縁基板を極めて薄くした場合であっても、各絶縁基板よりも厚い偏光板及び補強板を設けることにより、各絶縁基板を補強することができる。これにより、折り曲げても破損することを防止でき、また

湾曲させてもセルギャップの変動を少なく抑えることができ、良好な表示品位を維持しつつフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供することが可能となる。

【0068】

また、第1実施形態と同様に、曲率半径が200mm以下、更には曲率半径が150mmまで液晶表示装置を折り曲げてもフレキシブル配線基板のはがれや断線を防止することができる。さらに、液晶表示装置を折り曲げた場合であってもスペーサの移動を防止することができ、スペーサの移動に伴う表示不良の発生を防止することができる。

【0069】

したがって、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【0070】

次に、第3実施形態及び第4実施形態について説明する。これら第3実施形態及び第4実施形態は、タッチパネルを搭載した表示装置の構造に関する。

【0071】

光透過型及び反射型の液晶パネルにタッチパネルを搭載した液晶表示装置においては、液晶パネルは、タッチパネルに比べて柔軟性に乏しい。このため、タッチパネルに圧力が加わって変形した際に液晶パネルにも局所的に圧力が加わってしまい、部分的にギャップが所望の値よりも小さくなり、表示不良を発生するばかりでなく、ガラス基板が破損してしまうおそれがある。このため、液晶パネルとタッチパネルとが接触しないようこれらの間に十分なギャップを確保する必要がある。したがって、モジュール化した液晶表示装置全体を十分に薄型化することが困難である。

【0072】

そこで、第3実施形態及び第4実施形態では、フレキシブル性を維持しつつタッチパネルによって補強可能な表示装置の構造について説明する。

【0073】

(第3実施形態)

図1及び図9に示すように、第3実施形態に係る表示装置すなわち液晶表示装置1は、光透過型の液晶パネル100と、この液晶パネル100に駆動信号を供給する駆動回路基板500と、液晶パネル100を裏面側から照明するバックライトユニット800と、タッチパネル1100とを備えている。液晶パネル100と駆動回路基板500とは、フレキシブル配線基板950を介して電氣的に接続される。フレキシブル配線基板950は、異方性導電膜(ACF)951などによって液晶パネル100及び駆動回路基板500に電氣的に接続されている。

【0074】

図11に示すように、タッチパネル1100は、所定領域1101内における接触位置を検知して入力信号を生成する。このタッチパネル1100は、所定領域1101に配置された導電体層1103と、この導電体層1103を囲むように4辺にそれぞれ配置された検出電極1105A及び1105B、1107A及び1107Bと、これらの検出電極を介して検知した検知信号に基づいて入力信号を生成する入力回路1109と、を備えている。

【0075】

導電体層1103は、例えばITOなどの透光性導電性部材によって形成されている。検出電極は、X電極1105A及び1105B、及び、Y電極1107A及び1107Bからなる。X電極1105A及び1105Bは、導電体層1103の対向する2辺すなわち水平方向Xに延出された2辺に配置された一組の第1検出電極として機能する。Y電極1107A及び1107Bは、導電体層1103の対向する2辺であってX電極1105A及び1105Bに対して直交する2辺すなわち垂直方向Yに延出された2辺に配置された一組の第2検出電極として機能する。

【0076】

次に、タッチパネル1100の構造の一例についてより詳細に説明する。このタッチパネル1100は、表示パネルの全面に搭載して、ユーザの指やペンによりタッチパネル表面を押した(または接触した)位置を検知するものである。このようなタッチパネル1100は、キーボード入力を省略した携帯情報端末で最も多く用いられる入力手段である。また、このようなタッチパネル1100をノ

ート型パーソナルコンピュータなどの機器に搭載することにより、キーボード入力とタッチパネル入力を共用することが可能となり、機能性を向上することができる。

【0077】

例えば、抵抗方式のタッチパネル1100は、図12に示すように、第1基板1111と、第2基板1121と、これら第1基板1111と第2基板1121とを所定の間隔で保持する保持手段として機能するスペーサ1131とを備えている。

【0078】

第1基板1111は、ガラスやプラスチックなどの透明な絶縁性基板1113を有している。この基板1113は、その表面すなわち第2基板1121との対向面上に所定領域1101を規定するように配置された導電体層1103Aを備えている。この導電体層1103Aの対向する2辺には、X電極1105A及び1105Bが配置されている。

【0079】

第2基板1121は、ガラスやプラスチックなどの透明な絶縁性基板1123を有している。この基板1123は、その表面すなわち第1基板1111との対向面上に所定領域1101を規定するように配置された導電体層1103Bを備えている。この導電体層1103Bの対向する2辺には、Y電極1107A及び1107Bが配置されている。

【0080】

このような構造のタッチパネル1100において、図13に示すように、例えばペンで第2基板1121上を押下したのに基づいて、第2基板1121が凹む。これにより、第2基板1121に配置された導電体層1103Bは、第1基板1111に配置された導電体層1103Aに接触し、電氣的にショートする。

【0081】

この場合、図14に示すように、第2基板1121のY電極1107A及び1107Bに直流電圧Eを印加し、第1基板1111上の導電体層1103Aにてショートが発生した位置すなわちペンで押下した位置の電位 V_p の検出を行う。

これにより、X方向での位置を求めることができる。

【0082】

同様に、第1基板1111のX電極1105A及び1105Bに直流電圧Eを印加し、第2基板1121上の導電体層1103Bにてショートが発生した位置すなわちペンで押下した位置の電位 V_p の検出を行う。これにより、Y方向での位置を求めることができる。

【0083】

なお、この液晶表示装置1には、上述したような抵抗方式以外のタッチパネルを適用することも可能であることは言うまでもない。

【0084】

図1及び図9に示すように、液晶パネル100は、マトリクス状に配置された複数の表示画素部PXを備えた対角12、1インチサイズの有効表示領域102を有している。この液晶パネル100は、アレイ基板200と、対向基板400と、アレイ基板200と対向基板400との間にそれぞれ配向膜を介して保持された液晶層410とを有している。

【0085】

アレイ基板200及び対向基板400は、上述した第1実施形態と同様に構成されている。すなわち、アレイ基板200は、より薄型化を達成するために、ガラスからなる0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さを有する（第3実施形態では0.1mmの厚さを有する）光透過性の絶縁基板201を備えている。対向基板400は、ガラスからなる0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さを有する（第3実施形態では0.1mmの厚さを有する）光透過性の絶縁基板401を備えている。

【0086】

また、液晶パネル100は、アレイ基板200の外面及び対向基板400の外面にそれぞれ配置された一对の偏光板220及び407を備えている。これらの偏光板220及び407の偏光方向は、それぞれ液晶層410の特性に合わせて設定される。すなわち、偏光板220は、アレイ基板200を構成する絶縁基板201の他方の主面（裏面）上に、粘着剤221によって貼り付けられている。

また、偏光板 407 は、対向基板 400 を構成する絶縁基板 401 の他方の主面（裏面）上に、粘着剤 406 によって貼り付けられている。

【0087】

これらの偏光板 220 及び 407 は、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されている。また、偏光板 220 及び 407 は、それぞれ絶縁基板の端部まで十分に延在されている。すなわち、偏光板 220 は、アレイ基板 200 と同等かそれ以上の寸法を有しているとともに、偏光板 407 も、対向基板 400 と同等かそれ以上の寸法を有している。この第 3 実施形態では、絶縁基板端部と偏光板端部とを一致させたが、偏光板端部が絶縁基板端部よりも延在し、絶縁基板角部を被覆するように構成しても構わない。なお、タッチパネル 1100 の端部が絶縁基板端部と一致する、または、絶縁基板端部より外側まで延在していれば、偏光板端部が絶縁基板端部より後退していても構わない。逆に、偏光板端部が絶縁基板端部と一致する、または、絶縁基板端部より外側まで延在している場合には、タッチパネル 1100 が絶縁基板端部より後退していても構わない。要するに、絶縁基板に貼り付けられる偏光板又はタッチパネルのいずれか一方が絶縁基板端部と一致するか、または、絶縁基板端部よりも延在していれば、絶縁基板端部の割れ欠け等は十分に防止できる。

【0088】

また、これらの偏光板 220 及び 407 のうち、少なくともアレイ基板 200 側の偏光板 220 は、アレイ基板 200 を構成する絶縁基板 201 の厚さよりも厚く、例えば 0.3 mm の厚さを有している。同様に、対向基板 400 側の偏光板 407 も、対向基板 400 を構成する絶縁基板 401 の厚さよりも厚くても良く、例えば 0.3 mm の厚さを有している。

【0089】

タッチパネル 1100 は、対向基板 400 側の偏光板 407 上に設けられている。すなわち、タッチパネル 1100（第 3 実施形態では、タッチパネル 1100 を構成する第 1 基板 1111 の絶縁性基板 1113）は、対向基板 400 側の偏光板 407 上に粘着剤 1200 によって貼り付けられている。このタッチパネル 1100 は、ペンなどによって押下されたのに基づいて凹む程度のある程度の

フレキシブル性を有して形成されているとともに、対向基板 400 と同等かそれ以上の寸法を有しており、絶縁基板端部まで十分に延在されている。

【0090】

このような構成としたことにより、液晶パネル 100 の薄型化を達成するために、各絶縁基板 201 及び 401 を極めて薄い厚さ、例えば 0.1mm 程度とした場合であっても、偏光板 220、407 及びタッチパネル 1100 を設けることによって各絶縁基板 201 及び 401 を補強することが可能となる。これにより、タッチパネル 1100 を介して液晶パネル 100 に折り曲げるような応力が加わった場合であっても、絶縁基板 201 及び 401 の割れを防止することが可能となり、破損しにくくフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供できる。また、特に偏光板及びタッチパネルを絶縁基板端部まで十分に延在させたことで、絶縁基板の割れ、欠け等を極端に低減することが可能となる。

【0091】

さらに、液晶パネルにフレキシブル性を持たせたことができるため、タッチパネルに圧力が加わって変形した際に液晶パネルも同様に変形し、絶縁基板の破損を防止することができる。また、所望の密度で柱状スペーサをアレイ基板に一体的に設けたことにより、液晶パネルが変形した場合であっても、部分的な表示不良の発生を防止することができる。このため、液晶パネルとタッチパネルとの間にギャップを確保する必要がなくなり、モジュール化した液晶表示装置全体を十分に薄型化することができる。

【0092】

尚、第3実施形態では、タッチパネルを偏光板上に貼り付けたが、絶縁基板上にタッチパネルを配置し、この上に偏光板を貼り付けても構わない。

【0093】

上述したように構成された液晶表示装置における光透過型液晶パネルの製造方法は、基本的には、第1実施形態で説明した光透過型液晶パネルの製造方法と同様である。第3実施形態の場合、図8(b)に示したように、ガラス基板 201 の外面に粘着剤 221 を介して厚さ約 0.3mm の偏光板 220 を接着するとともに、ガラス基板 401 の外面に粘着剤 406 を介して厚さ約 0.3mm の偏光

板 407 を接着した後に、続けて、偏光板 407 の表面に粘着剤 1200 を介してタッチパネル 1100 を構成する第 1 基板 1111 の絶縁性基板 1113 を貼り付ければよい。

【0094】

また、第 1 実施形態で説明したような他の方法を適用しても良いことは言うまでもない。

【0095】

上述したような光透過型の液晶パネル 100 を備えた液晶表示装置 1 では、バックライトユニット 800 から出射された光は、偏光板 220 を介して液晶パネル 100 のアレイ基板 200 側から入射する。液晶パネル 100 に入射した光は、画素電極 213 と対向電極 403 との間の電界によって制御される液晶層 410 により変調され、表示画素部 P X 毎に対向基板 400 側の偏光板 407 を選択的に透過する。偏光板 407 を透過した光は、タッチパネル 1100 を透過し、これにより、表示画像が形成される。

【0096】

この第 3 実施形態の液晶表示装置によれば、アレイ基板及び対向基板を構成する各絶縁基板を極めて薄くすることができるため、液晶パネルの薄型化を達成することができる。また、タッチパネルと液晶パネルとを貼り付けるため、これらの間にギャップを設けた場合と比較してモジュール化した液晶表示装置全体を薄型化することができる。

【0097】

また、このように各絶縁基板を極めて薄くした場合であっても、各絶縁基板よりも厚い偏光板及びタッチパネルを設けることにより、各絶縁基板を補強することができる。これにより、折り曲げても破損することのないフレキシブル性を持たせつつ、しかもタッチパネルを搭載した液晶表示装置を提供することが可能となる。

【0098】

さらに、タッチパネルが貼り付けられることによって絶縁基板を補強することができるため、タッチパネル側の基板に設けられた偏光板は、絶縁基板を補強す

るのに必要な厚さを有している必要はない。このため、優れた耐久性を備えつつより一層の薄型化が達成できる。

【0099】

また、アレイ基板に駆動回路の一部を一体的に構成しているため、外部の回路との接続個所を、駆動回路が配置されない場合は信号線数、例えば1024×3箇所での接続個所が必要であるのに対して、この実施形態では48箇所ですむ。しかも、従来では最低限直交する2辺に接続個所が設けられるのに対して、この48箇所の接続個所は液晶パネルの一長辺側の一部のみ配置されることとなる。

【0100】

これにより、液晶パネルと駆動回路基板とを接続するフレキシブル配線基板の接続面積を縮小することが可能であることは勿論のこと、液晶表示装置を折り曲げてもフレキシブル配線基板のはがれや断線を防止することができる。

【0101】

さらに、アレイ基板と対向基板との間のギャップは、アレイ基板に一体の柱状スペーサによって形成されている。これにより、液晶表示装置を折り曲げた場合やタッチパネルを介して押圧された場合であってもスペーサの移動を防止することができ、スペーサの移動に伴う表示不良の発生を防止することができる。また、柱状スペーサは、設計値通りの所望の密度で配置することが可能となるため、折り曲げに対してもギャップが大きく変動することはなく、均一な表示品位が確保できる。

【0102】

したがって、表示装置を湾曲させて用いる等、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【0103】

(第4実施形態)

図1及び図10に示すように、第4実施形態に係る表示装置すなわち液晶表示装置1は、反射型の液晶パネル100と、この液晶パネル100に駆動信号を供給する駆動回路基板500と、タッチパネル1100と、を備えて構成されている。場合によっては、反射型液晶パネル100の表示面側にフロントライトとし

て面光源部を配置しても良い。なお、上述した第3実施形態と同一の構成要素については、同一の参照符号を付して詳細な説明を省略する。

【0104】

アレイ基板200及び対向基板400は、上述した第3実施形態と同様に構成されている。すなわち、アレイ基板200及び対向基板400を構成する光透過性の各絶縁基板201及び401は、ガラスによって形成され、0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さ（第4実施形態では0.1mmの厚さ）を有している。

【0105】

この液晶パネル100は、対向基板400の外面に配置された偏光板407を備えている。この偏光板407の偏光方向は、液晶層410の特性に合わせて設定される。すなわち、偏光板407は、対向基板400を構成する絶縁基板401の他方の主面（裏面）上に、接着剤406によって接着されている。偏光板407は、上述した第3実施形態と同様に構成される。

【0106】

一方、この液晶パネル100は、アレイ基板200の外面に配置された補強板240を備えている。すなわち、補強板240は、アレイ基板200を構成する絶縁基板201の他方の主面（裏面）上に、接着層241によって接着されている。この補強板240は、樹脂、例えばポリエーテルスルホン（PES）によって形成されている。

【0107】

これらの補強板240及び偏光板407は、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されている。また、補強板240及び偏光板407は、それぞれ絶縁基板の端部まで十分に延在されている。すなわち、補強板240は、アレイ基板200と同等かそれ以上の外形寸法を有しているとともに、偏光板407も、対向基板400と同等かそれ以上の外形寸法を有している。また、補強板240及び偏光板407は、各絶縁基板201及び401の厚さよりも厚い厚さ、例えば0.3mmの厚さを有している。

【0108】

また偏光板 407 上には、上述した第 3 実施形態と同様に、タッチパネル 1100 が設けられている。

【0109】

このように構成した液晶表示装置では、反射型液晶パネル 100 の薄型化を達成するために、各絶縁基板 201 及び 401 を極めて薄い厚さ、例えば 0.1 mm 程度とした場合であっても、補強板 240、偏光板 407、及びタッチパネル 1100 を設けることによって各絶縁基板 201 及び 401 を補強することが可能となる。これにより、タッチパネル 1100 を介して液晶パネル 100 に折り曲げるような応力が加わった場合であっても、絶縁基板 201 及び 401 の割れを防止することが可能となり、破損しにくくフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供できる。また、特に偏光板及びタッチパネルを絶縁基板端部まで十分に延在させたことで、絶縁基板の割れ、欠け等を極端に低減することが可能となる。

【0110】

さらに、液晶パネルにフレキシブル性を持たせたことができるため、タッチパネルに圧力が加わって変形した際に液晶パネルも同様に変形し、絶縁基板の破損を防止することができる。また、所望の密度で柱状スペーサをアレイ基板に一体的に設けたことにより、液晶パネルが変形した場合であっても、部分的な表示不良の発生を防止することができる。このため、液晶パネルとタッチパネルとの間にギャップを確保する必要がなくなり、モジュール化した液晶表示装置全体を十分に薄型化することができる。

【0111】

尚、第 4 実施形態では、タッチパネルを偏光板上に貼り付けたが、絶縁基板上にタッチパネルを配置し、この上に偏光板を貼り付けても構わない。

【0112】

上述したように構成された液晶表示装置における反射型液晶パネルの製造方法は、基本的には、第 3 実施形態で説明した製造方法と同様である。第 4 実施形態の場合、図 8 (b) に示したように、ガラス基板 201 の外面に粘着剤 221 を介して厚さ約 0.3 mm の偏光板 220 を接着するとともに、ガラス基板 401

の外面に粘着剤 406 を介して厚さ約 0.3 mm の偏光板 407 を接着した後に、続けて、偏光板 407 の表面に粘着剤 1200 を介してタッチパネル 1100 を構成する第 1 基板 1111 の絶縁性基板 1113 を貼り付ければよい。

【0113】

また、第 1 実施形態で説明したような他の方法を適用しても良いことは言うまでもない。

【0114】

上述したような反射型の液晶パネル 100 を備えた液晶表示装置 1 では、タッチパネル 1100 を透過して、対向基板 400 側から偏光板 407 を介して液晶パネル 100 に入射した光は、画素電極 213 によって再び対向基板 400 側に向けて反射される。このとき、入射光及び反射光は、画素電極 213 と対向電極 403 との間の電界によって制御される液晶層 410 により変調され、表示画素部 P X 毎に偏光板 407 を選択的に透過する。偏光板 407 を透過した光は、タッチパネル 1100 を透過し、これにより、表示画像が形成される。

【0115】

この第 4 実施形態の液晶表示装置によれば、アレイ基板及び対向基板を構成する各絶縁基板を極めて薄くすることができるため、液晶パネルの薄型化を達成することができる。また、このように各絶縁基板を極めて薄くした場合であっても、偏光板、補強板、及びタッチパネルを設けることにより、各絶縁基板を補強することができる。これにより、折り曲げても破損することのないフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供することが可能となる。

【0116】

また、第 3 実施形態と同様に、液晶表示装置を折り曲げてもフレキシブル配線基板のはがれや断線を防止することができる。さらに、液晶表示装置を折り曲げた場合であってもスペーサの移動を防止ことができ、スペーサの移動に伴う表示不良の発生を防止することができる。

【0117】

したがって、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【0118】

次に、第5実施形態について説明する。この第5実施形態は、バックライトユニットを搭載した表示装置の構造に関する。

【0119】

光透過型の液晶パネルを備えた液晶表示装置は、液晶パネルを照明するためのバックライトユニットを必要とする。このバックライトユニットは、液晶パネルの裏面側に配置される。このため、モジュール化した液晶表示装置全体を薄型化することが困難である。

【0120】

そこで、第5実施形態では、フレキシブル性を維持しつつバックライトユニットによって補強可能な表示装置の構造について説明する。

【0121】

(第5実施形態)

図1及び図15に示すように、第5実施形態に係る表示装置すなわち液晶表示装置1は、光透過型の液晶パネル100と、この液晶パネル100に駆動信号を供給する駆動回路基板500と、液晶パネル100を裏面側から照明するバックライトユニット800と、を備えている。液晶パネル100と駆動回路基板500とは、フレキシブル配線基板950を介して電氣的に接続される。フレキシブル配線基板950は、異方性導電膜(ACF)951によって液晶パネル100及び駆動回路基板500に電氣的に接続されている。

【0122】

バックライトユニット800は、面光源部810と、この面光源部810から出射された光に所定の光学特性を与える少なくとも1枚の光学シート820と、を備えて構成されている。面光源部810は、例えば液晶パネル100と同等の寸法を有する導光板、この導光板の端面に配置された管状光源、この管状光源から放射された光を導光体の端面に導く反射板などによって構成されている。光学シート820は、面光源部810から出射された光を集光するプリズムシートや拡散する拡散シートなどによって構成される。

【0123】

液晶パネル 100 は、マトリクス状に配置された複数の表示画素部 PX を備えた有効表示領域 102 を有している。この液晶パネル 100 は、アレイ基板 200 と、対向基板 400 と、アレイ基板 200 と対向基板 400 との間にそれぞれ配向膜を介して保持された液晶層 410 とを有している。

【0124】

アレイ基板 200 及び対向基板 400 は、上述した第 1 実施形態と同様に構成されている。すなわち、アレイ基板 200 は、より薄型化を達成するために、ガラスからなる 0.15 mm 以下、望ましくは 0.1 mm 以下の厚さを有する（第 5 実施形態では 0.1 mm の厚さを有する）光透過性の絶縁基板 201 を備えている。対向基板 400 は、ガラスからなる 0.15 mm 以下の厚さ、望ましくは 0.1 mm 以下を有する（第 5 実施形態では 0.1 mm の厚さを有する）光透過性の絶縁基板 401 を備えている。

【0125】

また、液晶パネル 100 は、アレイ基板 200 の外面及び対向基板 400 の外面にそれぞれ配置された一对の偏光板 220 及び 407 を備えている。これらの偏光板 220 及び 407 の偏光方向は、それぞれ液晶層 410 の特性に合わせて設定される。すなわち、偏光板 220 は、アレイ基板 200 を構成する絶縁基板 201 の他方の主面（裏面）上に、粘着剤 221 によって貼り付けられている。また、偏光板 407 は、対向基板 400 を構成する絶縁基板 401 の他方の主面（裏面）上に、粘着剤 406 によって貼り付けられている。

【0126】

これらの偏光板 220 及び 407 は、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されている。また、偏光板 220 及び 407 は、それぞれ絶縁基板の端部まで十分に延在されている。すなわち、偏光板 220 は、アレイ基板 200 と同等かそれ以上の寸法を有しているとともに、偏光板 407 も、対向基板 400 と同等かそれ以上の寸法を有している。この第 3 実施形態では、絶縁基板端部と偏光板端部とを一致させたが、偏光板端部が絶縁基板端部よりも延在し、絶縁基板角部を被覆するように構成しても構わない。なお、バックライトユニット 800 の端部が絶縁基板端部と一致する、または、絶縁基板端部より外側まで延在してい

ば、偏光板端部が絶縁基板端部より後退していても構わない。逆に、偏光板端部が絶縁基板端部と一致する、または、絶縁基板端部より外側まで延在している場合には、バックライトユニット 8 0 0、例えば光学シート 8 2 0 が絶縁基板端部より後退していても構わない。要するに、絶縁基板に貼り付けられる偏光板又はバックライトユニットのいずれか一方が絶縁基板端部と一致するか、または、絶縁基板端部よりも延在していれば、絶縁基板端部の割れ欠け等は十分に防止できる。

【0 1 2 7】

また、これらの偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 のうち、少なくとも対向基板 4 0 0 側の偏光板 4 0 7 は、対向基板 4 0 0 を構成する絶縁基板 4 0 1 の厚さよりも厚く、例えば 0. 3 mm の厚さを有している。尚、後述する光学シート厚との関係で、厚さの総和が絶縁基板 4 0 1 の厚さよりも厚ければ、最低限の補強効果は得られる。同様に、アレイ基板 2 0 0 側の偏光板 2 2 0 も、アレイ基板 2 0 0 を構成する絶縁基板 2 0 1 の厚さよりも厚くても良く、例えば 0. 3 mm の厚さを有している。

【0 1 2 8】

バックライトユニット 8 0 0 は、アレイ基板 2 0 0 側の偏光板 2 2 0 上に設けられている。すなわち、バックライトユニット 8 0 0（第 5 実施形態では、バックライトユニット 8 0 0 の光学シート 8 2 0）は、アレイ基板 2 0 0 側の偏光板 2 2 0 上に粘着剤 8 2 1 によって貼り付けられている。この光学シート 8 2 0 は、例えば拡散機能を有するツジデン社製の D 1 2 0 であって、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されているとともに、アレイ基板 2 0 0 と同等かそれ以上の寸法を有しており、絶縁基板端部まで十分に延在されている。この光学シート 8 2 0 は、絶縁基板 2 0 1 の厚さよりも厚く、例えば 0. 1 2 mm の厚さを有している。このような厚さを有する光学シート 8 2 0 を偏光板 2 2 0 に貼り付けた場合、偏光板 2 2 0 は、必ずしも絶縁基板 2 0 1 の厚さよりも厚い必要がないことは上述した通りである。

【0 1 2 9】

このような構成としたことにより、液晶パネル 1 0 0 の薄型化を達成するため

に、各絶縁基板 201 及び 401 を極めて薄い厚さ、例えば 0.1 mm 程度とした場合であっても、偏光板 220、407 及びバックライトユニット 800（特に光学シート 820）を設けることによって各絶縁基板 201 及び 401 を補強することが可能となる。これにより、液晶パネル 100 に折り曲げるような応力が加わった場合であっても、絶縁基板 201 及び 401 の割れを防止することが可能となり、破損しにくくフレキシブル性を持たせた液晶表示装置を提供できる。また、特に偏光板及びバックライトユニットを絶縁基板端部まで十分に延在させたことで、絶縁基板の割れ、欠け等を極端に低減することが可能となる。

【0130】

また、所望の密度で柱状スペーサをアレイ基板に一体的に設けたことにより、液晶パネルが変形した場合であっても、部分的な表示不良の発生を防止することができる。さらに、液晶パネルとバックライトユニットとの間にギャップを確保する必要がなくなり、モジュール化した液晶表示装置全体を十分に薄型化することができる。

【0131】

上述したように構成された液晶表示装置における光透過型液晶パネルの製造方法は、基本的には、第 1 実施形態で説明した光透過型液晶パネルの製造方法と同様である。第 5 実施形態の場合、図 8（b）に示したように、ガラス基板 201 の外面に粘着剤 221 を介して厚さ約 0.3 mm の偏光板 220 を接着するとともに、ガラス基板 401 の外面に粘着剤 406 を介して厚さ約 0.3 mm の偏光板 407 を接着した後に、続けて、偏光板 220 の表面に粘着剤 821 を介してバックライトユニット 800 を構成する光学シート 820 を貼り付ければよい。

【0132】

また、第 1 実施形態で説明したような他の方法を適用しても良いことは言うまでもない。

【0133】

上述したような光透過型の液晶パネル 100 を備えた液晶表示装置 1 では、バックライトユニット 800 の面光源部 810 から出射された光は、光学シート 820 によって所定の光学特性が与えられた後、偏光板 220 を介して液晶パネル

100のアレイ基板200側から入射する。液晶パネル100に入射した光は、画素電極213と対向電極403との間の電界によって制御される液晶層410により変調され、表示画素部PX毎に対向基板400側の偏光板407を選択的に透過する。これにより、表示画像が形成される。

【0134】

この第5実施形態の液晶表示装置によれば、アレイ基板及び対向基板を構成する各絶縁基板を極めて薄くすることができるため、液晶パネルの薄型化を達成することができる。また、バックライトユニットと液晶パネルとを貼り付けるため、これらの間にギャップを設けた場合と比較してモジュール化した液晶表示装置全体を薄型化することができる。

【0135】

また、このように各絶縁基板を極めて薄くした場合であっても、各絶縁基板よりも厚い偏光板及びバックライトユニット（特にバックライトユニットを構成する光学シート）を設けることにより、各絶縁基板を補強することができる。これにより、折り曲げても破損することのないフレキシブル性を持たせた液晶パネルを提供することが可能となる。

【0136】

さらに、バックライトユニットが貼り付けられることによって絶縁基板を補強することができるため、バックライトユニット側の基板に設けられた偏光板は、絶縁基板を補強するのに必要な厚さを有している必要はない。このため、優れた耐久性を備えつつより一層の薄型化が達成できる。

【0137】

また、アレイ基板に駆動回路の一部を一体的に構成しているため、外部の回路との接続個所を、駆動回路が配置されない場合は信号線数、例えば1024×3箇所 of 接続個所が必要であるのに対して、この実施形態では48箇所済む。しかも、従来では最低限直交する2辺に接続個所が設けられるのに対して、この48箇所の接続個所は液晶パネルの一長辺側の一部のみ配置されることとなる。

【0138】

これにより、液晶パネルと駆動回路基板とを接続するフレキシブル配線基板の

接続面積を縮小することが可能であることは勿論のこと、液晶表示装置を折り曲げてもフレキシブル配線基板のはがれや断線を防止することができる。

【0 1 3 9】

さらに、アレイ基板と対向基板との間のギャップは、アレイ基板に一体の柱状スペーサによって形成されている。これにより、液晶表示装置を折り曲げた場合であってもスペーサの移動を防止することができ、スペーサの移動に伴う表示不良の発生を防止することができる。また、柱状スペーサは、設計値通りの所望の密度で配置することが可能となるため、折り曲げに対してもギャップが大きく変動することはなく、均一な表示品位が確保できる。

【0 1 4 0】

したがって、表示装置を湾曲させて用いる等、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【0 1 4 1】

したがって、表示装置を湾曲させて用いる等、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【0 1 4 2】

なお、この第5実施形態では、バックライトユニット 8 0 0 を構成する光学シート 8 2 0 として拡散板を貼り付けて絶縁基板 2 0 1 を補強したが、この他にプリズムシートや選択反射板等の種々の光学シートを貼り付けることができる。また、複数の光学シートを絶縁基板 2 0 1 に貼り付けて補強しても良い。この場合、貼り付ける光学シートの総厚が絶縁基板 2 0 1 より厚い厚さを有していれば良い。さらに、光学シートを省略できる構成のバックライトユニットを適用した場合には、面光源部 8 1 0 を粘着剤 8 2 1 によって直接偏光板 2 2 0 に貼り付けてもよい。このような構成の場合には、さらに一層の薄型化を実現することができる。

【0 1 4 3】

また、上述した実施の形態では、絶縁基板 2 0 1 に偏光板 2 2 0 及び光学シート 8 2 0 を順に貼り付けたが、偏光板としての機能を兼ね備えた光学シートを絶縁基板 2 0 1 に直接貼り付けてもよい。この場合、光学シートは、絶縁基板 2 0

1より厚い厚さを有していればよい。

【0144】

上述した第1乃至第5実施形態では、表示装置として光透過型、反射型液晶表示装置を例に説明したが、この発明は、各画素部に光透過部と光反射部とがそれぞれ設けられた半透過型液晶表示装置にも適用可能であることは言うまでもない。また、この発明は、他の表示装置として、自己発光素子を備えた自己発光型表示装置にも適用可能である。以下に説明する第6実施形態では、この発明に適用可能な自己発光型表示装置として、例えば有機エレクトロルミネッセンス表示装置(OELD)に適用した例について説明する。

【0145】

(第6実施形態)

図16乃至図19に示すように、第6実施形態に係る表示装置すなわちOELDは、画像を表示する有効表示領域102を有するアレイ基板ARと、アレイ基板(array substrate)ASの少なくとも有効表示領域102を密封する封止体(sealing body)SBとを備えて構成される。有効表示領域102は、マトリクス状に配置された複数の表示画素部PX(R、G、B)によって構成される。

【0146】

各表示画素部PX(R、G、B)は、オン画素とオフ画素とを電氣的に分離しかつオン画素への映像信号を保持する機能を有する画素スイッチSWと、画素スイッチSWを介して供給される映像信号に基づき表示素子へ所望の駆動電流を供給する駆動トランジスタTRと、駆動トランジスタTRのゲートソース間電位を所定期間保持する蓄積容量素子(storage capacitor)SCとを備えている。これら画素スイッチSW及び駆動トランジスタTRは、例えば薄膜トランジスタにより構成され、多結晶シリコン膜すなわちp-Si膜を活性層として備えている。また、各表示画素部PX(R、G、B)は、表示素子としての有機EL素子LD(R、G、B)をそれぞれ備えている。すなわち、赤色画素PXRは、赤色に発光する有機EL素子LDRを備え、緑色画素PXGは、緑色に発光する有機EL素子LDGを備え、さらに、青色画素PXBは、青色に発光する有機EL素子LDBを備えている。

【0147】

各種有機EL素子LD（R、G、B）は、基本的に同一であって、有機EL素子LDは、マトリクス状に配置され表示画素部毎PXに独立島状に形成された第1電極FEと、第1電極FEに対向して配置され全表示画素部PXに共通に形成された第2電極SEと、これら第1電極FEと第2電極SEとの間に保持された有機活性層OAと、によって構成される。

【0148】

アレイ基板ASは、表示画素部PXの行方向（すなわち図16のY方向）に沿って配置された複数の走査線Yと、走査線Yと略直交する方向（すなわち図16のX方向）に沿って配置された複数の信号線Xと、有機EL素子LDの第1電極FE側に電源を供給するための電源供給線Pと、を備えている。

【0149】

電源供給線Pは、有効表示領域102の周囲に配置された図示しない第1電極電源線に接続されている。有機EL素子LDの第2電極SE側は、有効表示領域102の周囲に配置されコモン電位ここでは接地電位を供給する図示しない第2電極電源線に接続されている。

【0150】

また、アレイ基板ASは、有効表示領域102の周辺の駆動回路部110に、走査線Yに走査パルスを供給する走査線駆動回路251と、信号線Xに映像信号を供給する信号線駆動回路261と、を備えている。すべての走査線Yは、走査線駆動回路251に接続されている。また、すべての信号線Xは、信号線駆動回路261に接続されている。

【0151】

画素スイッチSWは、ここでは走査線Yと信号線Xとの交差部近傍に配置されている。画素スイッチSWのゲート電極は走査線Yに接続され、ソース電極は信号線Xに接続され、ドレイン電極は蓄積容量素子SCを構成する一方の電極及び駆動トランジスタTRのゲート電極に接続されている。駆動トランジスタTRのソース電極は蓄積容量素子SCを構成する他方の電極及び電源供給線Pに接続され、ドレイン電極は有機EL素子LDの第1電極FEに接続されている。

【0152】

図17乃至図19に示すように、アレイ基板ASは、配線基板120上に配置された有機EL素子LDを備えている。なお、配線基板120は、ガラスからなる絶縁性支持基板GS上に、画素スイッチ、駆動トランジスタTR、蓄積容量素子、走査線駆動回路、信号線駆動回路、各種配線（走査線、信号線、電源供給線等）などのほかに、さらに、ゲート絶縁膜214、層間絶縁膜217、樹脂層218などを備えて構成されたものとする。

【0153】

有機EL素子LDを構成する第1電極FEは、配線基板120表面の絶縁膜上に配置される。この第1電極FEは、ここではITOやIZOなどの光透過性導電部材によって形成され、陽極として機能する。

【0154】

有機活性層OAは、少なくとも発光機能を有する有機化合物を含み、各色共通に形成されるホールバッファ層、エレクトロンバッファ層、及び各色毎に形成される有機発光層の3層積層で構成されても良く、機能的に複合された2層または単層で構成されても良い。例えば、ホールバッファ層は、陽極および有機発光層間に配置され、芳香族アミン誘導体やポリチオフェン誘導体、ポリアニリン誘導体などの薄膜によって形成される。有機発光層は、赤、緑、または青に発光する発光機能を有する有機化合物によって形成される。この有機発光層は、例えば高分子系の発光材料を採用する場合には、PPV（ポリパラフェニレンビニレン）やポリフルオレン誘導体またはその前駆体などの薄膜により構成される。

【0155】

第2電極SEは、有機活性層OA上に各有機EL素子LDに共通に配置される。この第2電極SEは、例えばCa（カルシウム）、Al（アルミニウム）、Ba（バリウム）、Ag（銀）などの電子注入機能を有する金属膜によって形成され、陰極として機能している。

【0156】

また、アレイ基板ASは、有効表示領域102において、各表示画素部RX（R、G、B）を分離する隔壁BHを備えている。隔壁BHは、第1電極FEの周

縁に沿って格子状に配置されている。

【0157】

このように構成された有機EL素子LDでは、第1電極FEと第2電極SEとの間に挟持された有機活性層OAに電子及びホールを注入し、これらを再結合させることにより励起子を生成し、この励起子の失活時に生じる所定波長の光放出により発光する。ここでは、このEL発光は、アレイ基板ASの下面側すなわち第1電極FE側から出射される。これにより、表示画像が形成される。

【0158】

ところで、OLEDは、配線基板120の主面のうちの少なくとも有効表示領域102を覆うように配置された封止体SBを備えている。この封止体SBは、図17に示した第1構造例では、ガラス基板であり、少なくとも有効表示領域102を囲むように塗布されたシール材によってアレイ基板ASに貼り合わせられている。アレイ基板ASに設けられた有機EL素子LDと封止体SBとの間の密閉空間には、窒素ガスなどの不活性ガスが充填されている。

【0159】

また、封止体SBは、図18に示した第2構造例では、少なくとも2層の薄膜と、これらの薄膜を外気から遮蔽するよう被覆する複数の遮蔽層と、を積層した多層膜によって構成される。薄膜は、例えばアクリル系樹脂などの防湿性を有する樹脂材料により形成される。遮蔽層は、例えば、アルミニウムやチタンなどの金属材料、または、アルミナなどのセラミック系材料により形成される。

【0160】

このような構成のOLEDにおいて、アレイ基板ASを構成するガラス基板GSは、0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さを有している（第6実施形態では0.1mmの厚さを有する）。また、図17に示した第1構造例では、封止体SBを構成するガラス基板も、0.15mm以下、望ましくは0.1mm以下の厚さを有している（第6実施形態では0.1mmの厚さを有する）。一方、図18に示した第2構造例では、封止体SBを構成する多層膜は、十分な密閉性を維持しつつフレキシブル性を有した厚さに形成されている。

【0161】

また、このO L E Dは、ガラス基板G Sの外面に偏光板P Lを備えている。この偏光板P Lは、ガラス基板G Sに外部光源の像など観察側の不所望な像が映ることを防止するものである。このため、ガラス基板G Sに形成された表示画像と不所望な像との重なりを防止でき、表示品位の劣化が抑制される。この偏光板P Lは、上述した各実施形態と同様に、フレキシブル性を有した樹脂によって形成されている。

【 0 1 6 2 】

また、偏光板P Lは、ガラス基板G Sの端部まで十分に延在されている。すなわち、この偏光板P Lは、ガラス基板G Sと同等かそれ以上の外形寸法を有している。また、この偏光板P Lは、ガラス基板G Sの厚さよりも厚く、例えば0. 3 mmの厚さを有している。図 1 7 に示した第 1 構造例の場合、封止体S Bの外面に補強板を備えることが望ましい。この補強板は、上述した実施形態と同様に、フレキシブル性を有した樹脂によって形成され、封止体S Bの厚さよりも厚く、例えば0. 3 mmの厚さを有している。

【 0 1 6 3 】

このように、O E L Dの薄型化を達成するために、ガラス基板G Sを極めて薄い厚さ、例えば0. 1 mm程度とした場合であっても、上述した偏光板P Lを設けることによってガラス基板G Sを補強することが可能となる。場合によっては、補強板を設けることによって封止体S Bを補強することも可能となる。これにより、O E L Dに折り曲げるような応力が加わった場合であっても、ガラス基板G Sの割れを防止することが可能となり、破損しにくくフレキシブル性を持たせた有機E L表示装置を提供することができる。また、特に偏光板P Lをガラス基板G Sの端部まで十分に延在させたことで、ガラス基板G Sの割れ、欠け等を極端に低減することが可能となる。

【 0 1 6 4 】

したがって、表示装置を湾曲させて用いる等、汎用性に富んだ信頼性の高い表示装置を提供することが可能となる。

【 0 1 6 5 】

上述した第 6 実施形態では、第 1 構造例及び第 2 構造例において、いずれもア

レイ基板 A S の下面側から E L 発光が出射されるいわゆる下面発光型の O E L D を例に説明したが、これらの例に限らない。この第 6 実施形態は、例えば、図 18 に示す第 3 構造例のように、第 1 電極 F E を光反射性の材料で構成し、しかも第 2 電極 S E を光透過性の材料で構成することで、アレイ基板 A S の表面側から E L 発光が出射されるいわゆる上面発光型の O E L D に適用しても良い。このような上面発光型 O E L D の場合、下面発光型と比較して開口率を増大させることができ、発光輝度を向上させることができる。この場合は、例えば封止膜 S B 上に、平坦化を兼ねた保護膜 P F、さらに偏光板 P L が配置される。また、アレイ基板 A S の裏面側には、偏光板に代えて補強板 R P が配置される構成となり、この補強板 R P の構成は、先の実施形態と同様である。

【0166】

以上説明したように、この発明の第 1 乃至第 6 実施形態によれば、一对のガラス基板間に光学物質を封入して構成された複数の表示画素部を有する表示装置において、ガラス基板の夫々は、その外表面に貼り付けられガラス基板よりも厚い厚さを有するフィルムを備えている。夫々のフィルムもうちの少なくとも一方は、偏光板で構成されている。また、夫々のガラス基板は、表示装置が湾曲可能な厚さに構成されている。

【0167】

第 1 実施形態（図 2）、第 3 実施形態（図 9）、及び、第 5 実施形態（図 15）のように、光透過型液晶パネルを備えた表示装置は、一对のガラス基板双方にフレキシブル性を有する偏光板を備えている。また、第 2 実施形態（図 3）、及び、第 4 実施形態（図 10）のように、反射型液晶パネルを備えた表示装置は、一方のフィルムが偏光板であって、他方のフィルムはフレキシブル性を有する補強板である。さらに、第 6 実施形態の第 1 構造例（図 17）及び第 2 構造例（図 18）のように、O E L D からなる表示装置は、一方のフィルムが偏光板である。これにより、薄型化及び高耐久性を兼ね備えた湾曲可能な表示装置を提供することができる。

【0168】

夫々のガラス基板の厚さは、0.15 mm 以下、望ましくは 0.1 mm 以下と

することにより、構成される表示装置を湾曲可能とすることができる。また、このような厚さのガラス基板を備えたことにより、表示装置は、200mm以下の曲率半径で湾曲可能となる。

【0169】

第1乃至第5実施形態の表示装置は、光学物質として液晶組成物を備え、一對の基板間に保持される液晶層を形成する。また、第6実施形態の表示装置は、光学物質としてEL材料を備え、有機活性層を形成する。

【0170】

また、この発明の第1乃至第6実施形態によれば、ガラス基板の一方の主面（すなわち表面）に複数の表示画素部を有する表示装置において、ガラス基板は、その他方の主面（すなわち裏面）におけるガラス基板端部まで延在して配置されガラス基板よりも厚い厚さを有する偏光板を備えている。また、ガラス基板は、表示装置が湾曲可能な厚さに構成されている。

【0171】

偏光板の厚さは、ガラス基板の厚さよりも厚いことが不可欠であるが、表示装置の薄型化を阻害しない程度の厚さ以下とすることが望ましく、例えば0.5mm以下に設定される。

【0172】

上述した各実施形態によれば、一對のガラス基板間に光学物質を封入して構成された複数の表示画素部を有する表示装置は以下の工程によって製造される。すなわち、（a）一對のガラス基板を所定の間隙で貼り合わせる工程と、（b）夫々のガラス基板の外表面を研磨することで0.1mm以下の厚さとする工程と、（c）少なくとも一方のガラス基板の外表面にこのガラス基板よりも厚い厚さを有するフィルムを貼り付ける工程と、（d）フィルム及び一對のガラス基板を所定の寸法にカットする工程と、によって表示装置が製造される。

【0173】

具体的には、第1実施形態で説明したように、ガラス基板の貼り合わせ工程（a）は、図4、図5、及び、図6の（a）を参照して説明した通りである。研磨工程（b）は、図6の（b）、及び、図7の（a）を参照して説明した通りであ

る。フィルム貼り付け工程 (c) は、図 6 の (c)、及び、図 7 の (b) を参照して説明した通りである。カット工程 (d) は、図 7 の (b) 及び (c) を参照して説明した通りである。

【0174】

また、ガラス基板の貼り合わせ工程に先立ち、一方のガラス基板上に液晶組成物を滴下する工程を加えても良い。具体的には、滴下工程は、図 4、及び、図 5 を参照して説明した通りである。これにより、液晶組成物を真空注入する場合よりも製造時間を短縮することができる。

【0175】

さらに、カット工程後にフィルムが配置されていないガラス基板を外部電極端子と接続する工程を加えても良い。また、外部電極端子との接続工程後にガラス基板に他のフィルムを貼り付ける工程を加えても良い。

【0176】

なお、この発明は上述した各実施形態に限定されるものではなく、その実施の段階ではその要旨を逸脱しない範囲で種々な変形・変更が可能である。また、各実施形態は可能な限り適宜組み合わせて実施されてもよく、その場合組み合わせによる効果が得られる。

【0177】

【発明の効果】

以上説明したように、この発明によれば、表示性能を維持しつつ、より一層の薄型化が達成できる表示装置及びその製造方法を提供することができる。また、この発明によれば、より一層の薄型化とともに、優れた耐久性を備えた表示装置及びその製造方法を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 図 1 は、この発明の一実施の形態に係る液晶表示装置の構成を概略的に示す図である。

【図 2】 図 2 は、第 1 実施形態に係る液晶表示装置に適用可能な光透過型液晶パネルの構造例を概略的に示す断面図である。

【図 3】 図 3 は、第 2 実施形態に係る液晶表示装置に適用可能な反射型液

晶パネルの構造例を概略的に示す断面図である。

【図 4】 図 4 は、この発明の一実施の形態に係る液晶表示パネルの製造方法を説明するための図である。

【図 5】 図 5 は、この発明の一実施の形態に係る液晶表示パネルの製造方法を説明するための図である。

【図 6】 図 6 (a) 乃至 (c) は、この発明の一実施の形態に係る液晶表示パネルの製造方法を説明するための図である。

【図 7】 図 7 (a) 乃至 (c) は、この発明の一実施の形態に係る液晶表示パネルの製造方法を説明するための図である。

【図 8】 図 8 (a) 及び (b) は、この発明の一実施の形態に係る液晶表示パネルの製造方法を説明するための図である。

【図 9】 図 9 は、第 3 実施形態に係る液晶表示装置に適用可能な光透過型液晶パネルの構造例を概略的に示す断面図である。

【図 10】 図 10 は、第 4 実施形態に係る液晶表示装置に適用可能な反射型液晶パネルの構造例を概略的に示す断面図である。

【図 11】 図 11 は、第 3 及び第 4 実施形態の液晶表示装置に搭載可能なタッチパネルの構成を概略的に示すブロック図である。

【図 12】 図 12 は、図 11 に示したタッチパネルの構造の一例を概略的に示す斜視図である。

【図 13】 図 13 は、図 12 に示したタッチパネルにおける接触動作を説明するための図である。

【図 14】 図 14 は、図 13 に示したタッチパネルの接触動作における等価回路図である。

【図 15】 図 15 は、第 5 実施形態に係る液晶表示装置に適用可能な光透過型液晶パネルの構造例を概略的に示す断面図である。

【図 16】 図 16 は、この発明の一実施の形態に係る有機 EL 表示装置の構成を概略的に示す図である。

【図 17】 図 17 は、第 6 実施形態に係る有機 EL 表示装置の第 1 構造例を概略的に示す断面図である。

【図 1 8】 図 1 8 は、第 6 実施形態に係る有機 E L 表示装置の第 2 構造例を概略的に示す断面図である。

【図 1 9】 図 1 9 は、第 6 実施形態に係る有機 E L 表示装置の第 3 構造例を概略的に示す断面図である。

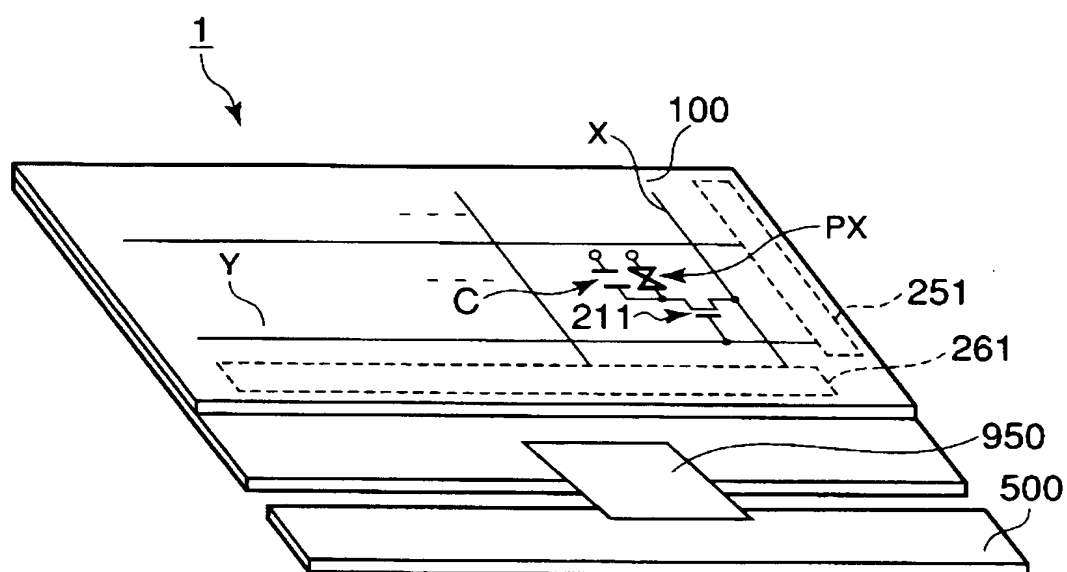
【符号の説明】

1 0 0 …液晶パネル、2 0 0 …アレイ基板、2 0 1 …絶縁基板、2 2 0 …偏光板、4 0 0 …対向基板、4 0 1 …絶縁基板、4 0 7 …偏光板、4 1 0 …液晶層

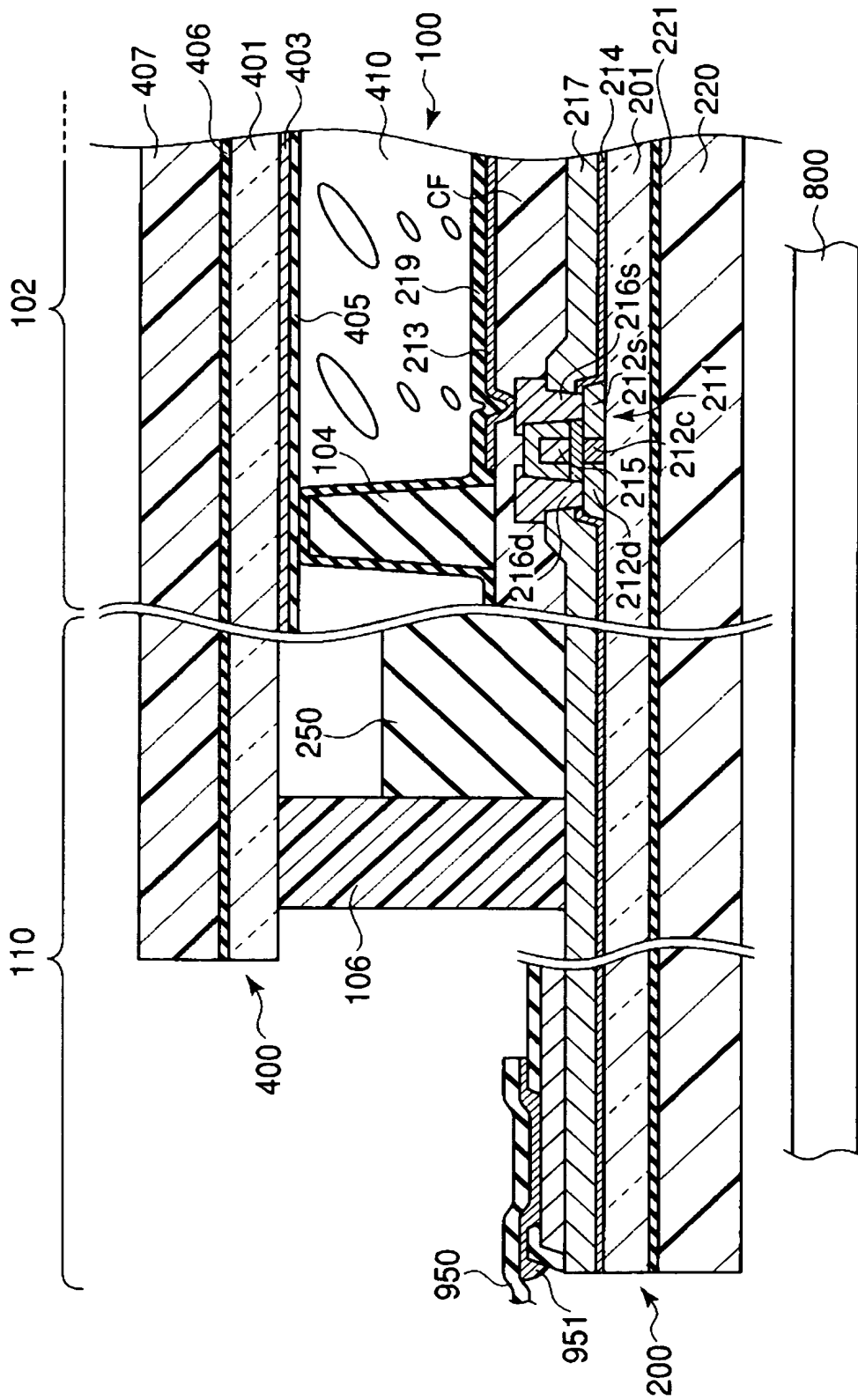
【書類名】

図面

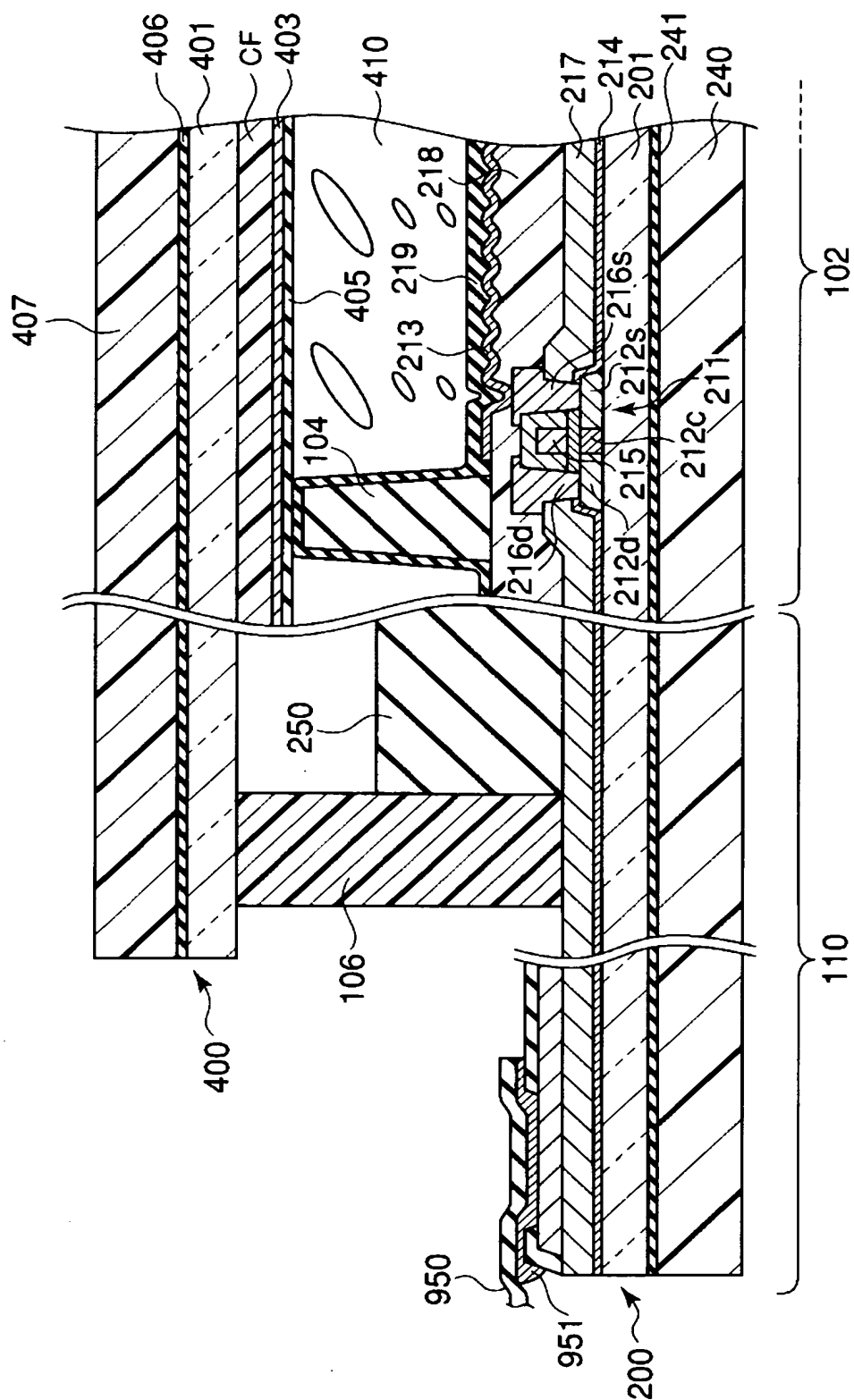
【図 1】



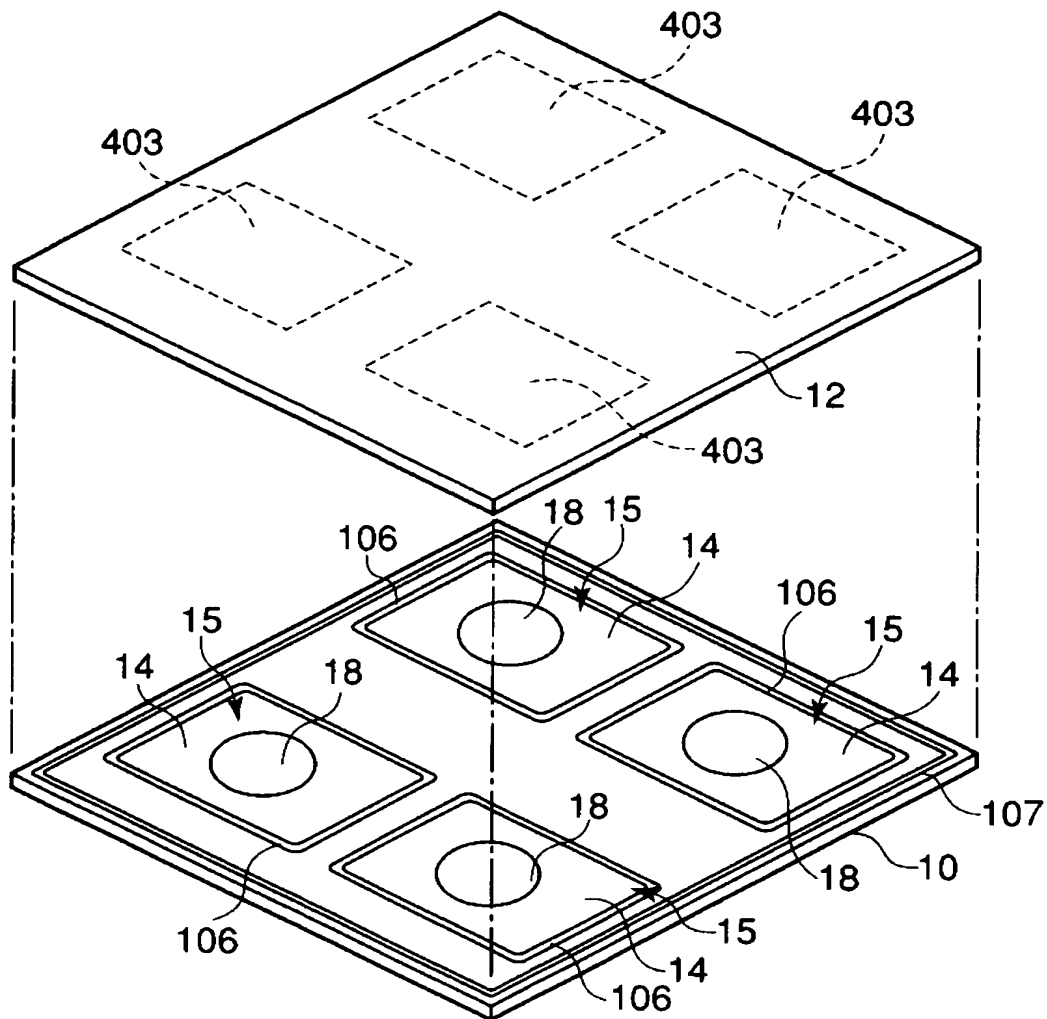
【図 2】



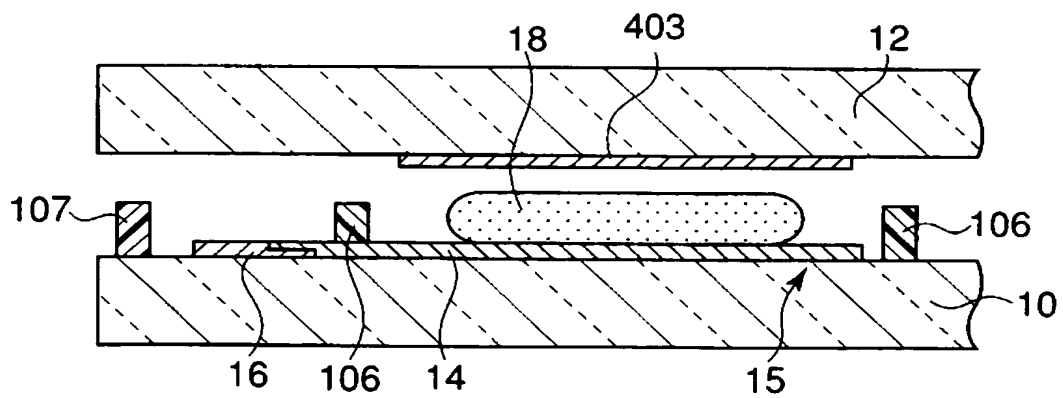
【図 3】



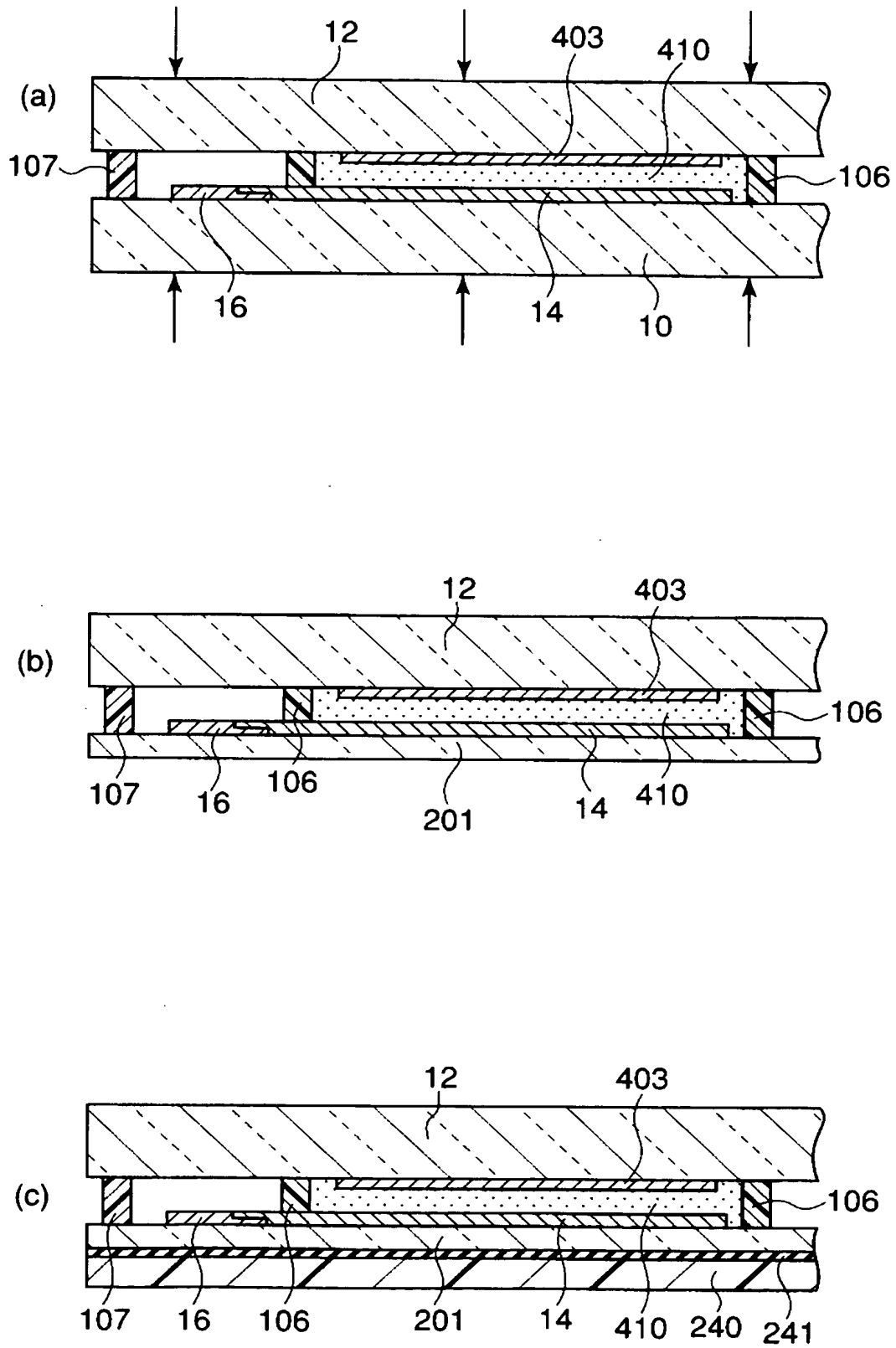
【図 4】



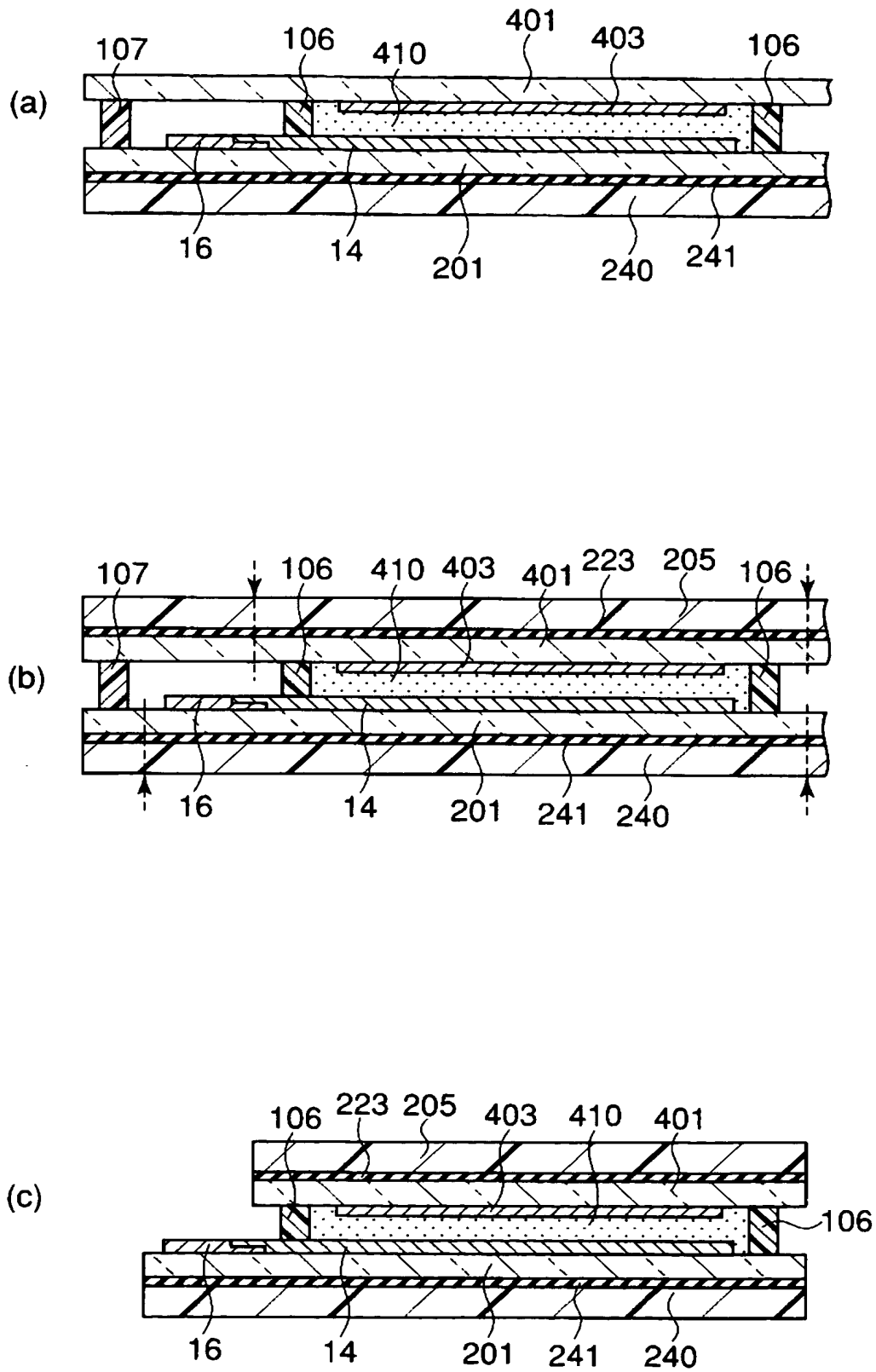
【図 5】



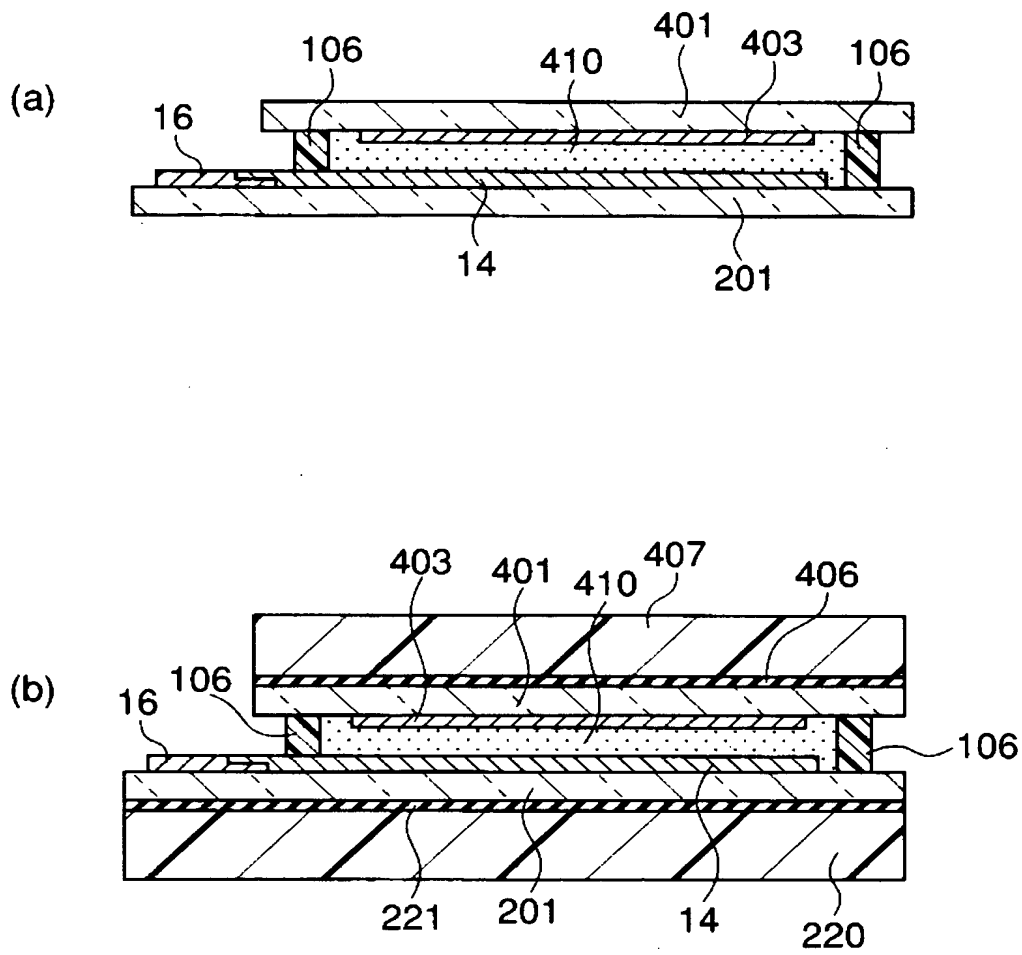
【図 6】



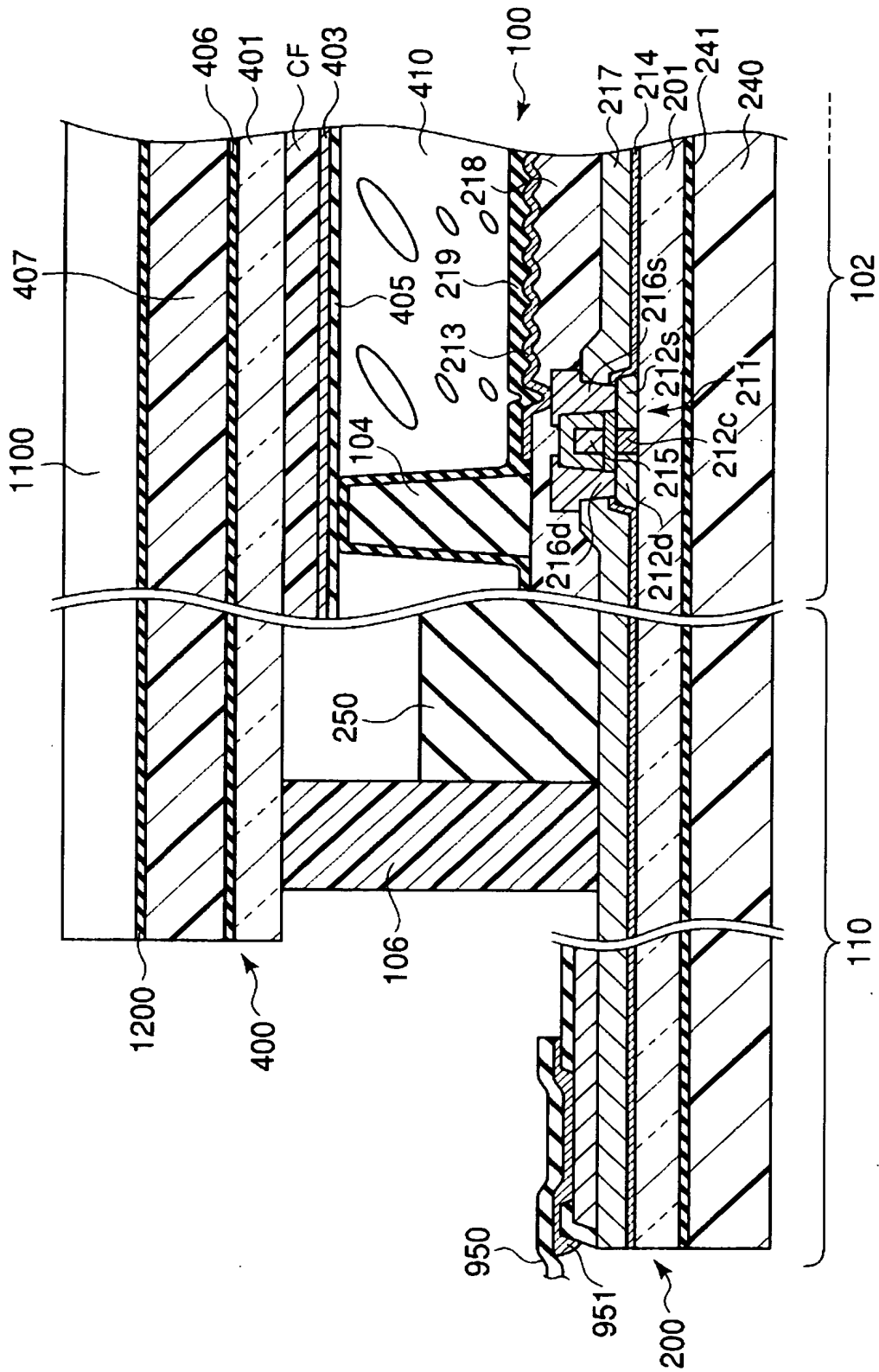
【図 7】



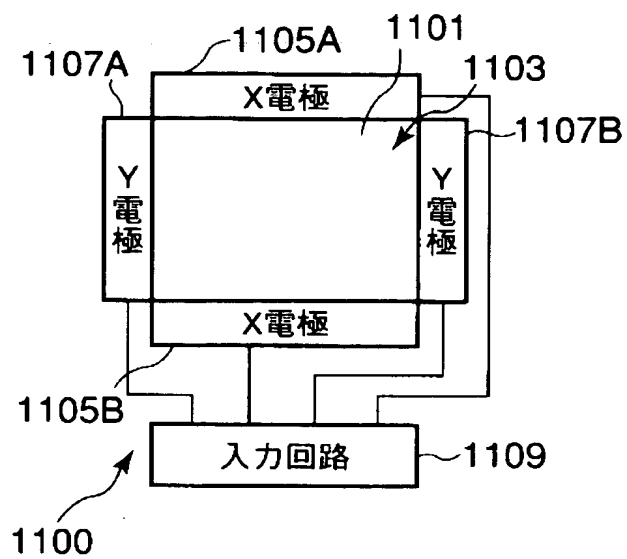
【図 8】



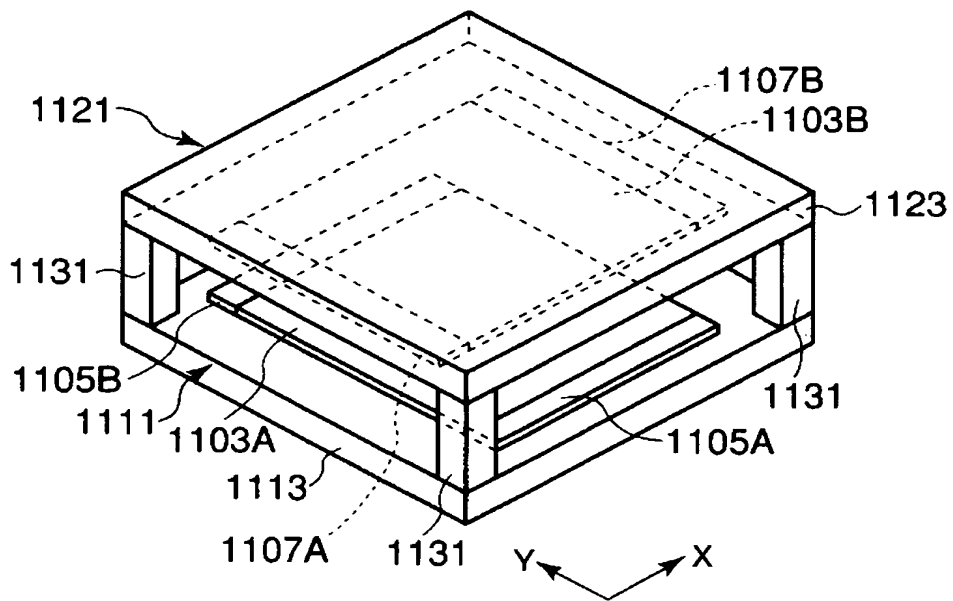
【図 10】



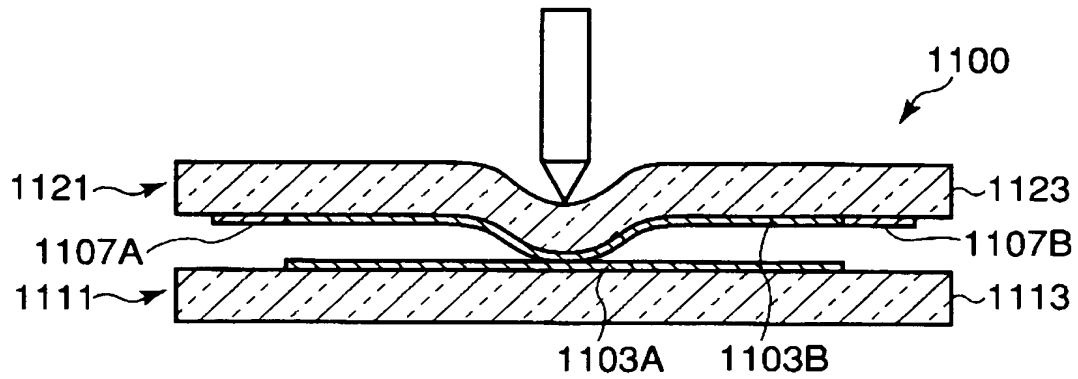
【図 1 1】



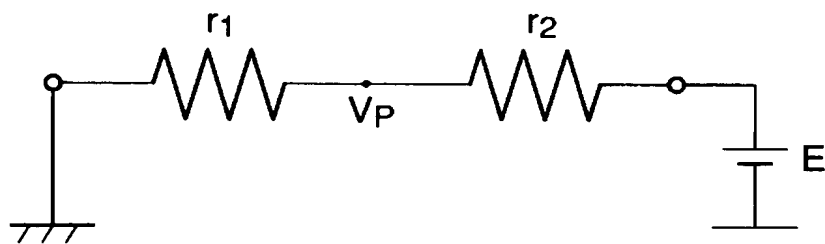
【図 1 2】



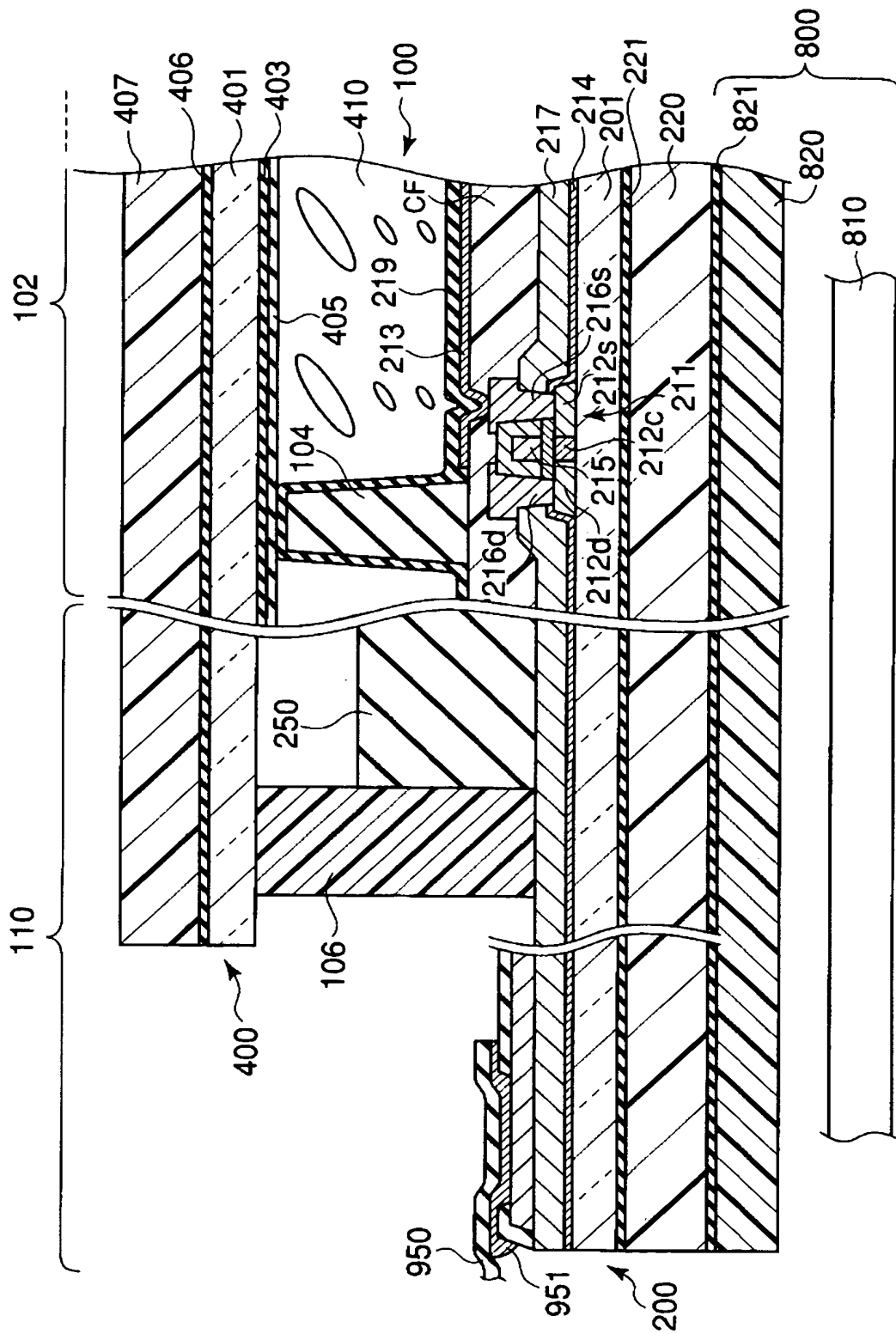
【図 13】



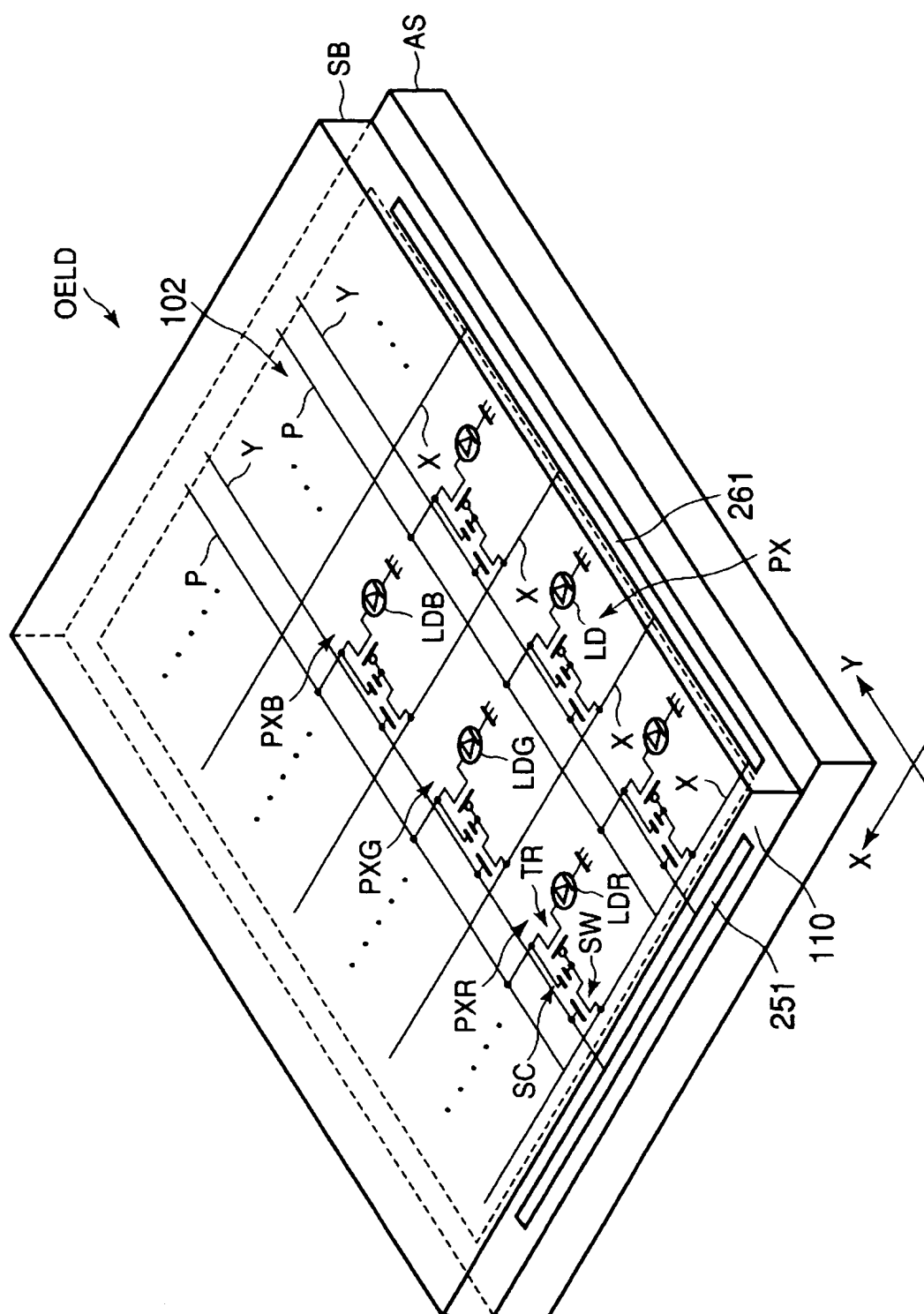
【図 14】



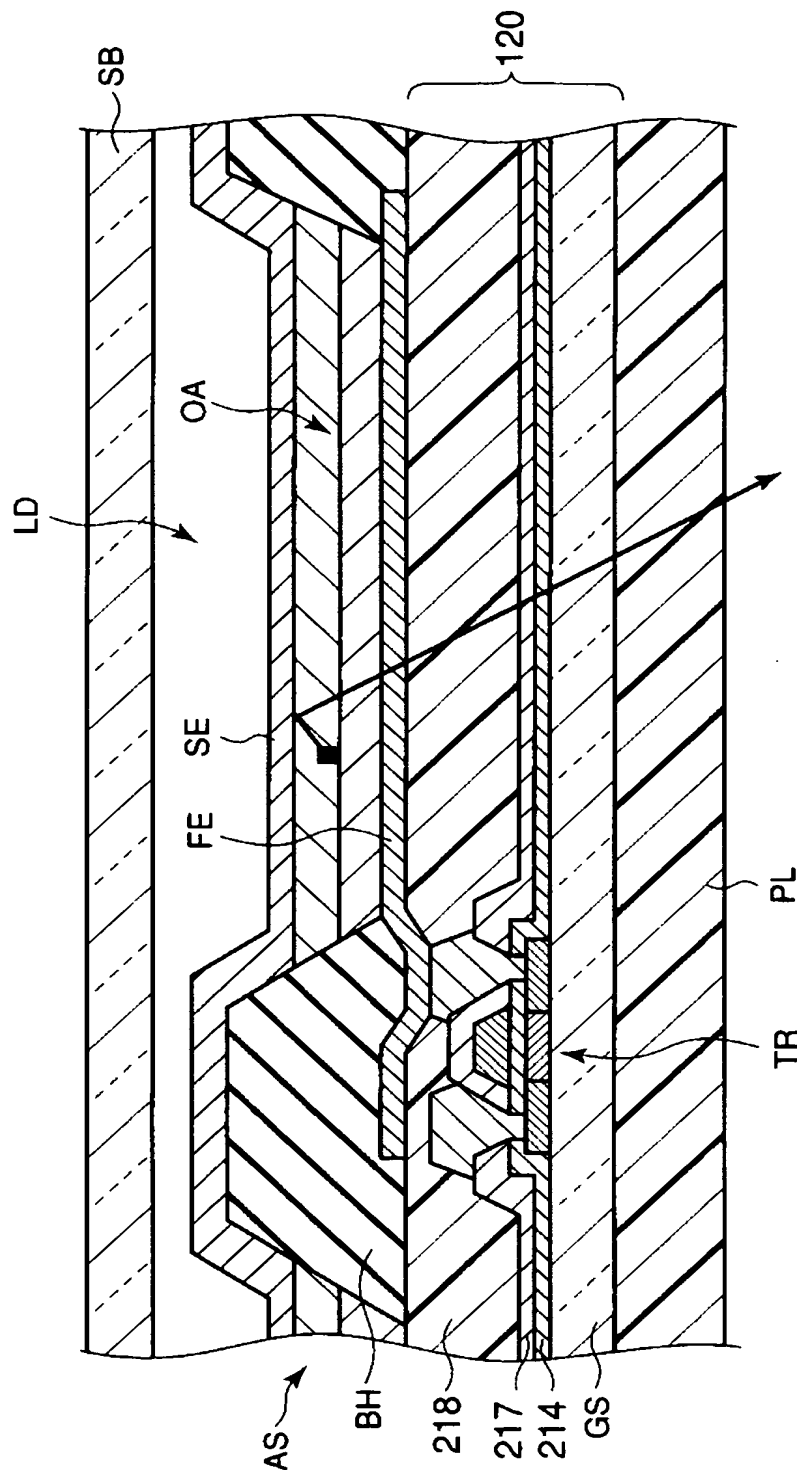
【図 15】



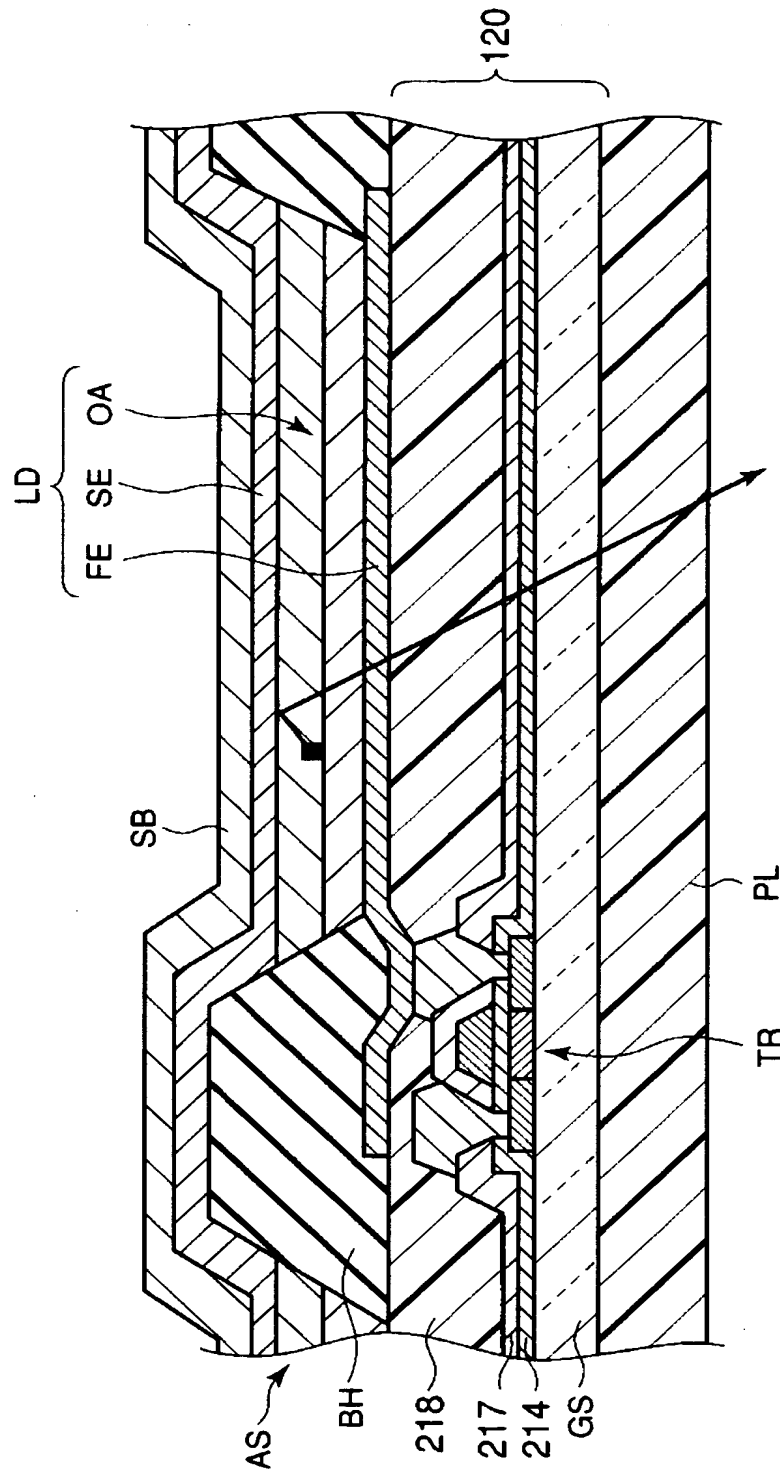
【図 16】



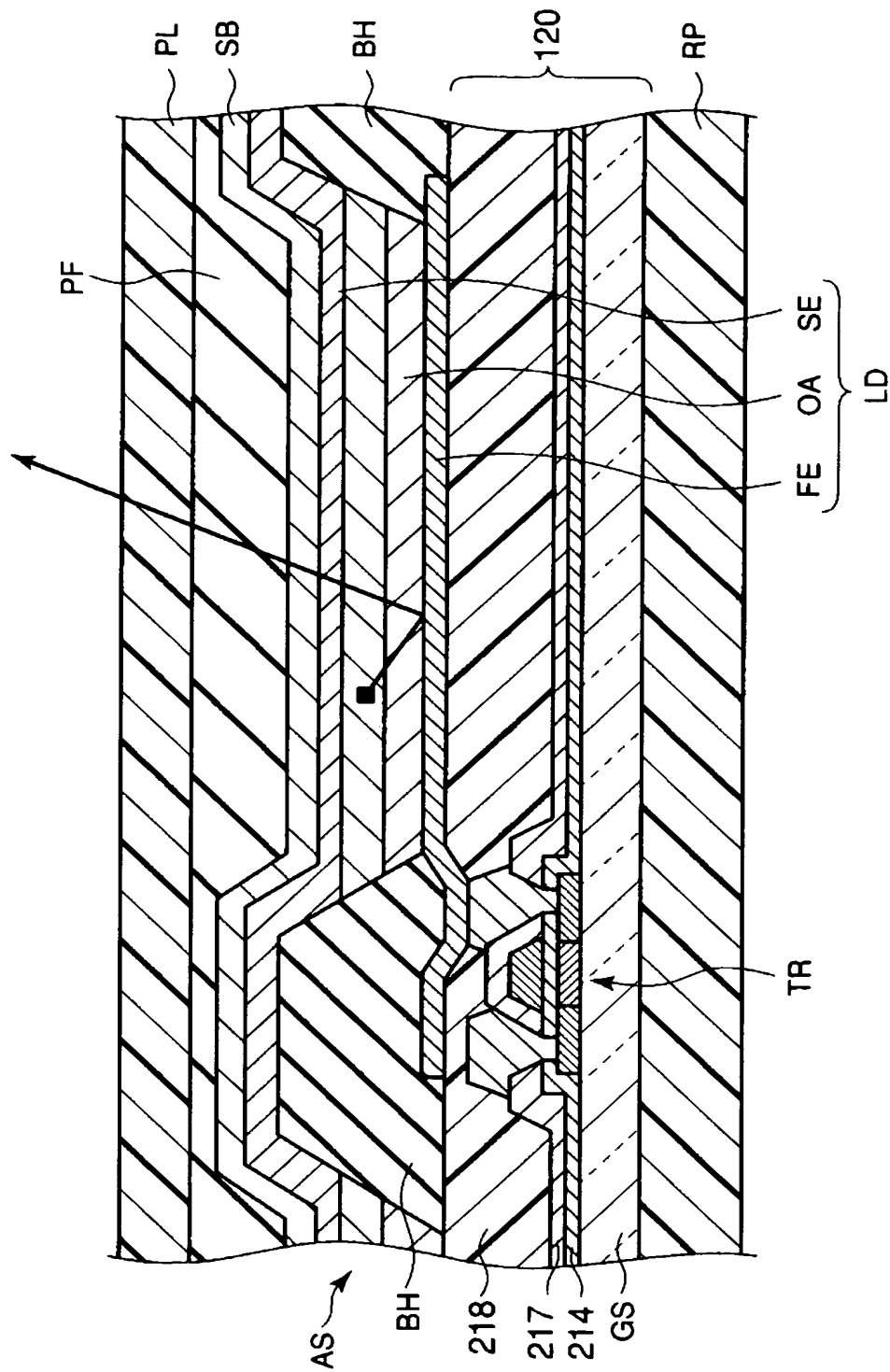
【図 17】



【図 18】



【図 19】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 より一層の薄型化を達成できるとともに、優れた耐久性を備えた表示装置及びその製造方法を提供することを目的とする。

【解決手段】 複数の表示画素部を有する表示装置は、基板 2 0 1 及び 4 0 1 と、これらの基板 2 0 1 及び 4 0 1 上のそれぞれに配置された偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 を備えている。これらの偏光板 2 2 0 及び 4 0 7 は、各基板 2 0 1 及び 4 0 1 より厚い厚さを有している。

【選択図】 図 2

特願 2 0 0 3 - 1 3 4 3 4 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[3 0 2 0 2 0 2 0 7]

1. 変更年月日

2 0 0 2 年 4 月 5 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区港南 4 - 1 - 8

氏 名

東芝松下ディスプレイテクノロジー株式会社